

FRANÇAIS

MANUEL D'UTILISATION



* "CompactFlash(TM)" est une marque déposée de SanDisk Corporation, Etats-Unis.

SOMMAIRE

1. INSTALLATION DU MATERIEL	1
1-1. Pose de la carte IPOP	1
1-2. Pose du panneau	1
2. COMMENT UTILISER LE PANNEAU DE COMMANDE.....	2
2-1. Nomenclature et fonctions des différentes pièces	2
2-2. Réglage du contraste de l'affichage du panneau de commande	4
2-3. Connecteur de raccordement de l'interrupteur de contrôle de production	4
2-4. Liste d'écran	5
2-5. Comment utiliser le panneau de commande pour l'exécution des configurations de couture	7
(1) Configuration de couture libre	7
(2) Configuration de couture à dimensions constantes	8
(3) Configuration de couture de parties se chevauchant	9
(4) Configuration de couture carrée	10
2-6. Comment utiliser le compteur de fil de canette	12
2-7. Compteur de couture.....	13
2-8. Touche de compensation des points par le relevage/abaissement de l'aiguille	13
2-9. Touche d'activation/désactivation  du capteur de bord du tissu	13
2-10. Touche de coupe automatique du fil 	13
2-11. Touche de couture automatique non répétitive (one-shot) 	13
2-12. Touche d'interdiction de coupe du fil 	14
3. INFORMATIONS	14
3-1. Niveau opérateur.....	14
(1) Informations de gestion de couture	14
(2) Fonction de contrôle de production	17
(3) Fonction de mesure du travail.....	19
3-2. Niveau du personnel de maintenance.....	20
(1) Fonction de données de couture communes	20
3-3. Paramétrage des fonctions	41
(1) Comment passer en mode de paramétrage des fonctions	41
(2) Liste des paramètres des fonctions.....	43
4. INTERFACE EXTERNE	46
5. AFFICHAGE D'ERREUR.....	46

1. INSTALLATION DU MATERIEL

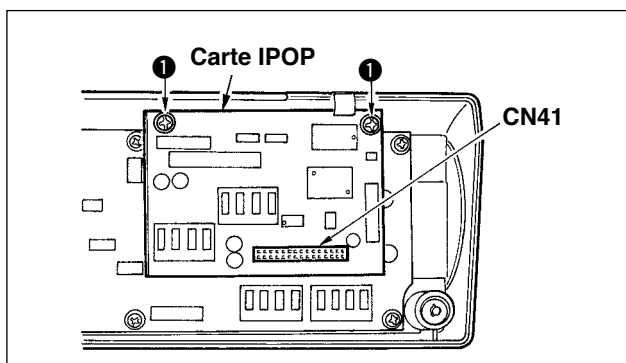
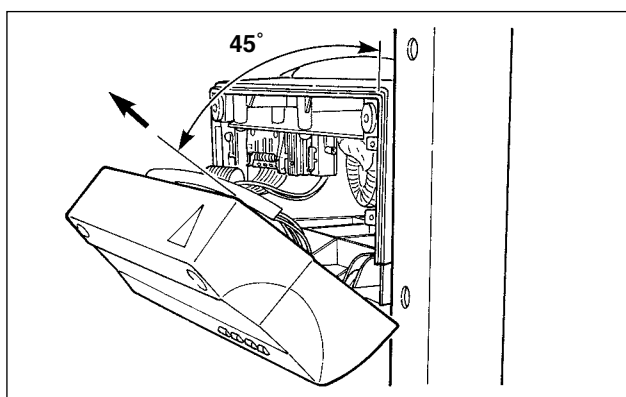
Consulter le manuel d'utilisation du SC-510 avec ce manuel.

AVERTISSEMENT :



- Pour ne pas risquer des blessures causées par une brusque mise en marche de la machine, placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) et attendre au moins cinq minutes avant de commencer les opérations ci-dessous.
- Pour ne pas risquer d'endommager le dispositif par une mauvaise utilisation et des caractéristiques incorrectes, veiller à bien brancher tous les connecteurs aux endroits indiqués.
- Pour ne pas risquer des blessures causées par un mauvais fonctionnement, toujours fermer la pièce de verrouillage des connecteurs.
- Avant d'utiliser les différents dispositifs, lire attentivement leur manuel d'utilisation.

1-1. Pose de la carte IPOP



- 1) Desserrer les deux vis du couvercle avant de la boîte de commande et ouvrir le couvercle avant.
- 2) Débrancher les connecteurs et le fil de terre de la carte de circuits fixée au couvercle avant.
- 3) Placer le couvercle avant à un angle d'environ 45°, le tirer dans le sens de la flèche et le retirer de l'unité principale de boîte.



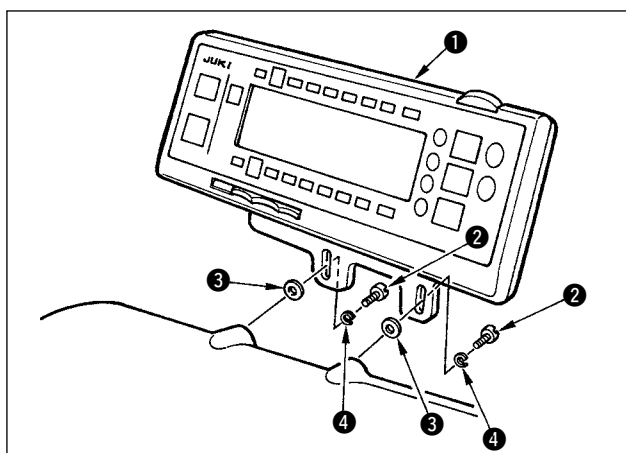
Ne pas forcer le retrait du couvercle avant car ceci pourrait casser le cliquet du couvercle avant.

- 4) Brancher solidement le connecteur CN41 de la carte IPOP fournie comme accessoire au connecteur CN41 blanc de la carte de circuits du couvercle avant en procédant par le haut.
- 5) Fixer la carte IPOP avec les deux vis ❶ fournies comme accessoires.
- 6) Placer le couvercle avant à un angle d'environ 45°, le poser sur l'unité principale de boîte et brancher les connecteurs et le fil de terre débranchés à l'étape 2).



Avant de retirer la carte IPOP, couper l'alimentation et attendre au moins 5 minutes.

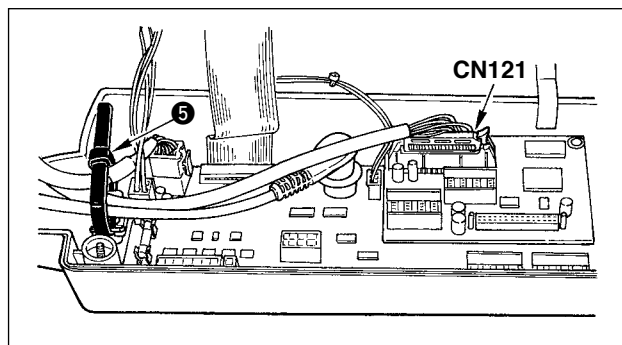
1-2. Pose du panneau



- 1) Poser le panneau de commande ❶ sur la tête de la machine à l'aide des vis ❷, des rondelles ❸ et des rondelles Grower ❹ fournies comme accessoires.



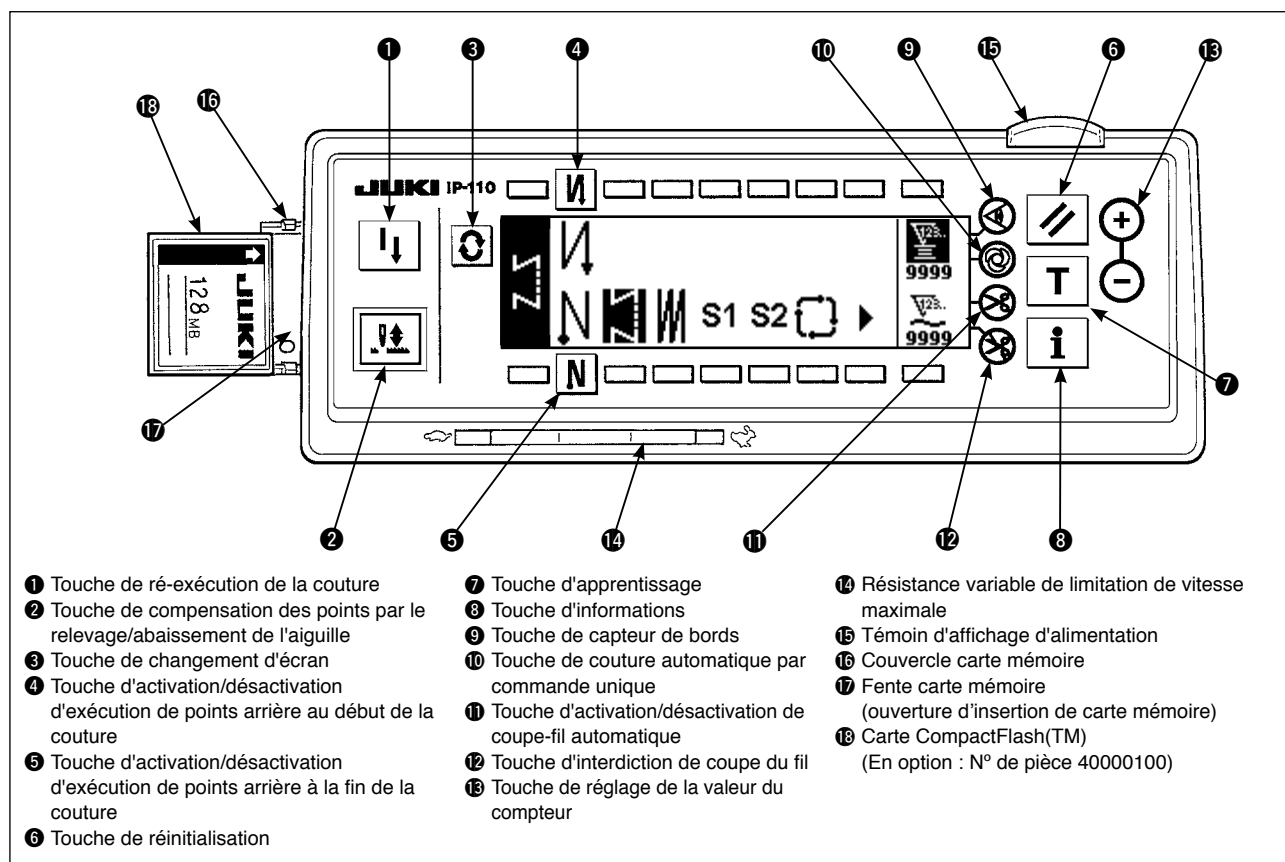
Ne pas démonter le panneau de commande pour ne pas risquer de le casser.



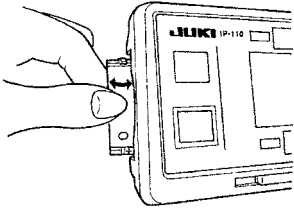
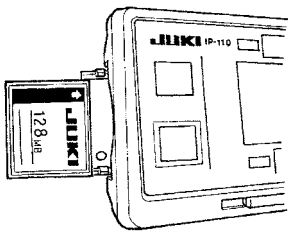
- 2) Poser le cordon de panneau comme les autres cordons de la tête de la machine, le brancher au connecteur CN121 de la boîte de commande et le verrouiller.
- 3) Le grouper avec les autres cordons de la tête de la machine et attacher l'ensemble avec l'attache-câble ❺.
- 4) Fermer le couvercle avant et serrer les deux vis en veillant à ne pas pincer les cordons.

2. COMMENT UTILISER LE PANNEAU DE COMMANDE

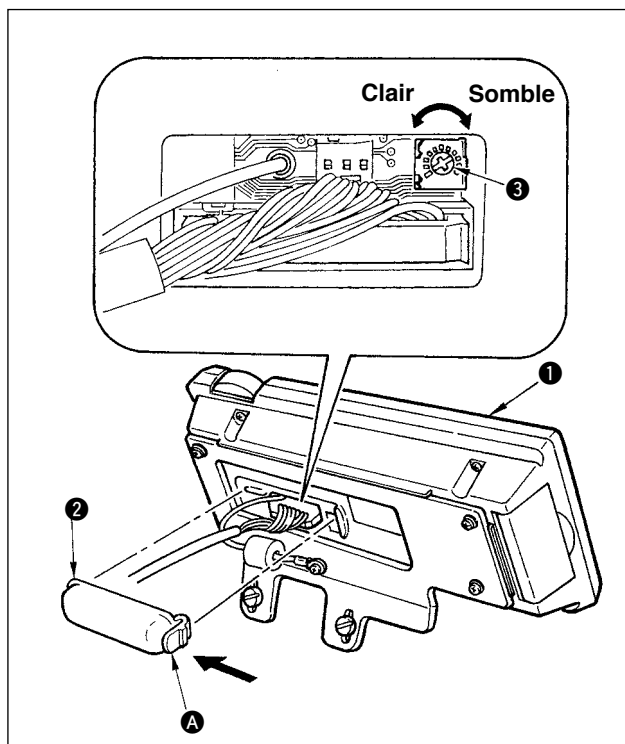
2-1. Nomenclature et fonctions des différentes pièces



1 Touche de ré-exécution de la couture		Non utilisée
2 Touche de compensation des points par le relevage/abaissement de l'aiguille		Cette touche permet d'exécuter des points de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille. On peut sélectionner l'exécution de points de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille ou l'exécution d'un point de compensation à l'aide du paramètre n° 22.
3 Touche de changement d'écran		Cette touche permet de changer d'écran.
4 Touche d'activation/désactivation d'exécution de points arrière au début de la couture		Cette touche permet d'activer/désactiver l'exécution automatique de points arrière au début de la couture. * Cette touche ne peut pas être utilisée avec une machine sans dispositif d'exécution automatique de points arrière.
5 Touche d'activation/désactivation d'exécution de points arrière à la fin de la couture		Cette touche permet d'activer/désactiver l'exécution automatique de points arrière à la fin de la couture. * Cette touche ne peut pas être utilisée avec une machine sans dispositif d'exécution automatique de points arrière.
6 Touche de réinitialisation		Cette touche permet de spécifier la valeur du compteur de fil de canette ou du compteur de couture.

7 Touche d'apprentissage		Non utilisée
8 Touche d'informations		Cette touche permet d'effectuer divers paramétrages.
9 Touche de capteur de bord du tissu		Cette touche fonctionne lorsque le capteur de bord du tissu se trouve installé sur la machine. Permet d'activer et désactiver le capteur de bord du tissu pendant la couture.
10 Touche de couture automatique par commande unique		Lorsque cette touche est à l'état activé, la machine exécute automatiquement le nombre de points spécifié.
11 Touche d'activation/désactivation de coupe-fil automatique		Lorsque cette touche est à l'état désactivé, la machine exécute automatiquement la coupe du fil après l'exécution du nombre de points spécifié.
12 Touche d'interdiction de coupe du fil		Cette touche interdit toute coupe du fil. * Cette touche ne peut pas être utilisée avec une machine sans dispositif de coupe automatique du fil.
13 Touche de réglage de la valeur du compteur		Cette touche permet de spécifier la valeur du compteur de fil de canette ou du compteur de pièces.
14 Résistance variable de limitation de vitesse maximale		Lorsqu'on déplace la résistance à gauche, la vitesse maximale est limitée.
15 Témoin d'affichage d'alimentation		Ce témoin s'allume lorsque l'interrupteur d'alimentation est sur marche.
16 Couvercle de la fente carte mémoire		Ce couvercle masque l'ouverture d'insertion de carte mémoire. Pour ouvrir le couvercle, placer les doigts dans l'encoche située sur son côté comme sur la figure et le pousser obliquement en arrière vers la gauche. * Certaines fonctions sont inopérantes lorsque le couvercle est ouvert. Ne pas fermer le couvercle lorsque la carte CompactFlash(TM) n'est pas complètement insérée.
17 Fente carte mémoire (Ouverture d'insertion de carte mémoire)		Pour mettre la carte CompactFlash(TM) en place, la présenter avec la face de l'étiquette vers l'avant et insérer la partie avec un petit orifice (tourner l'encoche du bord vers l'arrière) dans le panneau. Pour retirer la carte CompactFlash(TM), la tenir entre les doigts et la sortir. * Ne pas insérer la carte CompactFlash(TM) dans la mauvaise direction car elle risquerait d'endommager le panneau ou d'être elle-même endommagée. Ne rien insérer d'autre qu'une carte CompactFlash(TM).

2-2. Réglage du contraste de l'affichage du panneau de commande

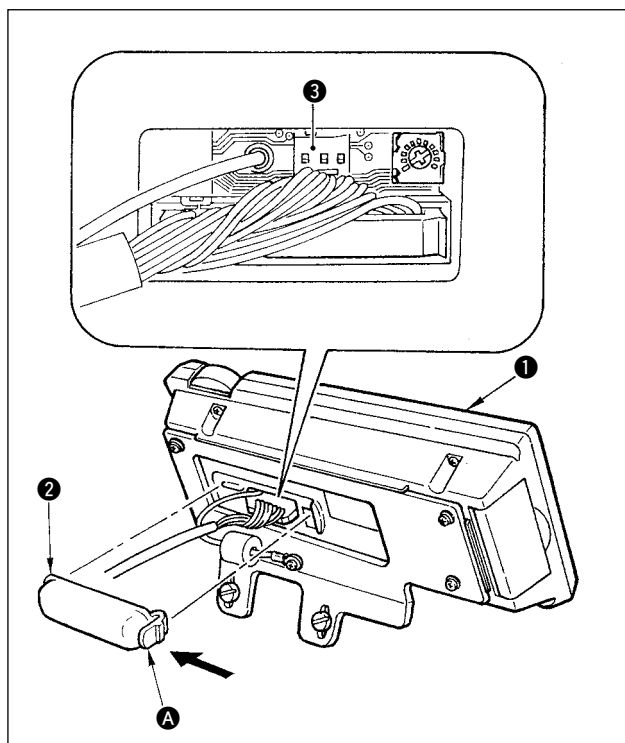


- 1) Pousser la pièce d'arrêt de la partie **A** du couvercle de sortie de cordon **2** située à l'arrière du panneau de commande **1** dans le sens de la flèche et retirer le couvercle.
- 2) Tourner la résistance variable de réglage de luminosité d'affichage **3** pour régler la luminosité (contraste) de l'écran LCD.



1. Pour ne pas risque d'endommager le panneau de commande, ne pas toucher les circuits des cartes et les bornes des connecteurs.
2. Ne pas démonter le panneau de commande pour ne pas risquer de le casser.

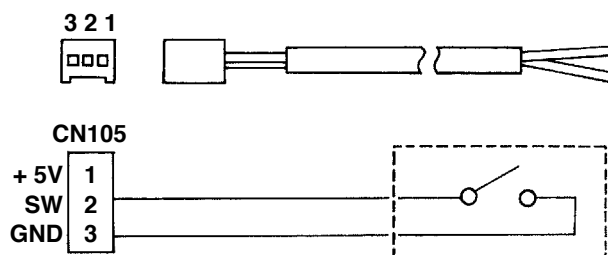
2-3. Connecteur de raccordement de l'interrupteur de contrôle de production



- 1) Pousser la pièce d'arrêt de la partie **A** du couvercle de sortie de cordon **2** située à l'arrière du panneau de commande **1** dans le sens de la flèche et retirer le couvercle.
- 2) Raccorder le connecteur de câble de relais en option à CN105 **3** du connecteur de raccordement de l'interrupteur de commande de production. of the production control switch connecting connector.

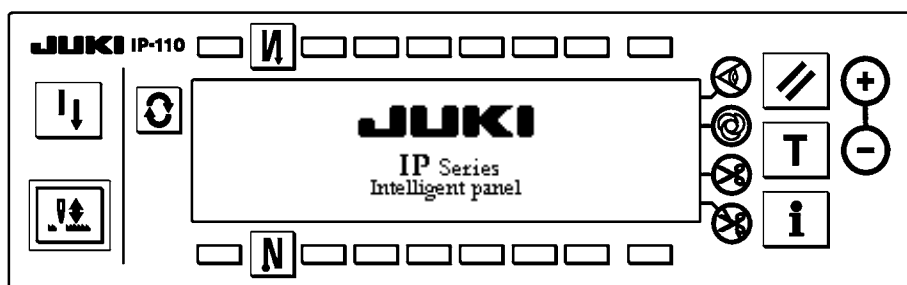
Remarque) Préparer l'interrupteur ou consulter le bureau d'affaires JUKI.

Optionales Relaiskabel A (Einh.)
JUKI-Teile-Nr.40008168



2-4. Liste d'écran

L'écran WELCOME s'affiche juste après la mise sous tension.



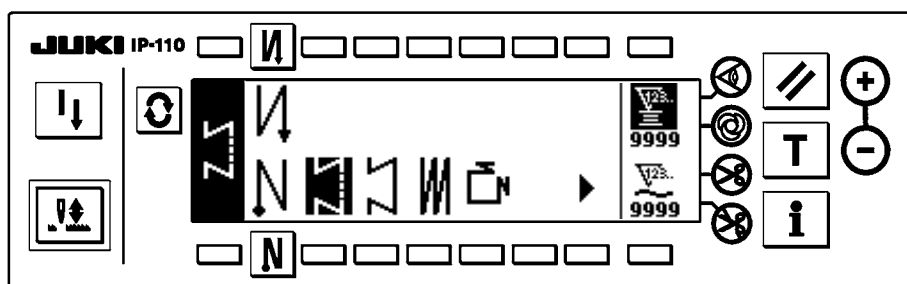
L'écran juste après l'écran WELCOME est l'écran de définition de sélection de configuration.

A chaque pression sur la touche , l'écran change.

L'écran d'affichage de sortie s'affiche lorsqu'on connecte le panneau à une machine à coudre MO, MF, MH ou DLN ou que le paramètre n° 6 Fonction de moteur à embrayage ou le paramètre n° 106 Fonction de commande de configuration est mis à 1.

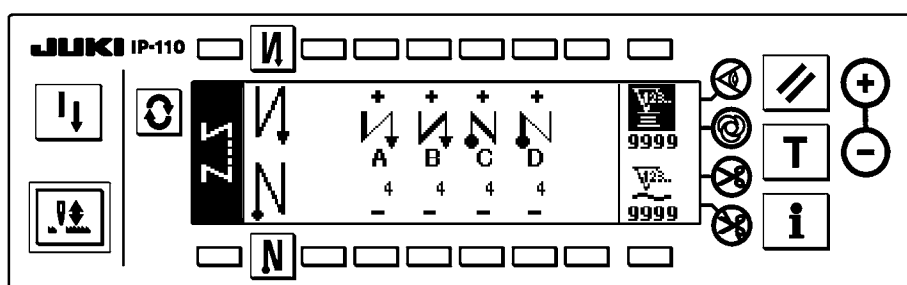
■ Ecran de la liste des configurations

Permet de sélectionner les différentes formes.



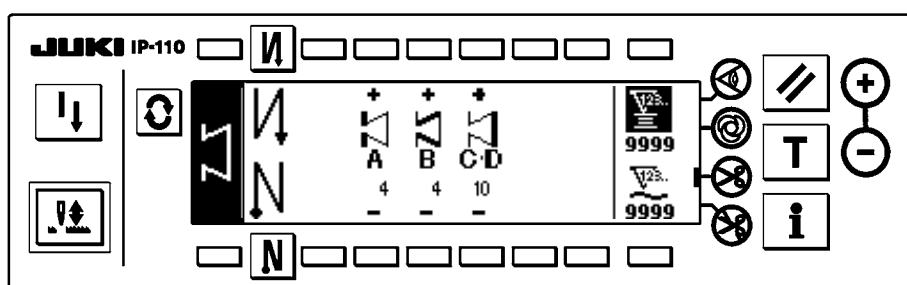
■ Ecran de définition du nombre de points pour la couture libre

Permet de spécifier le nombre de points pour la couture libre.



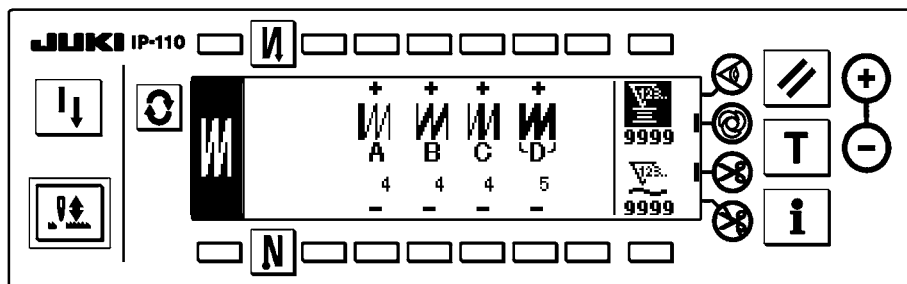
■ Ecran de définition du nombre de points pour la couture à dimensions constantes

Permet de spécifier le nombre de points pour la couture à dimensions constantes.



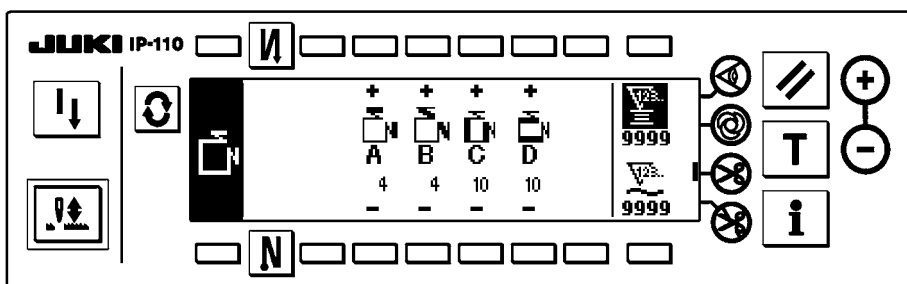
■ Ecran de définition du nombre de points pour la couture de parties se chevauchant.

Permet de spécifier le nombre de points pour la couture de parties se chevauchant.



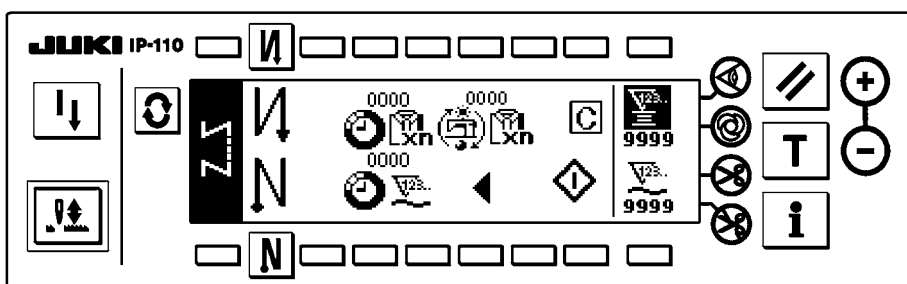
■ Ecran de définition du nombre de points pour la couture carrée

Permet de spécifier le nombre de points pour la couture carrée.



■ Ecran d'affichage de sortie

Affiche la valeur visée finale, la valeur visée actuelle et les résultats effectifs jusqu'ici.

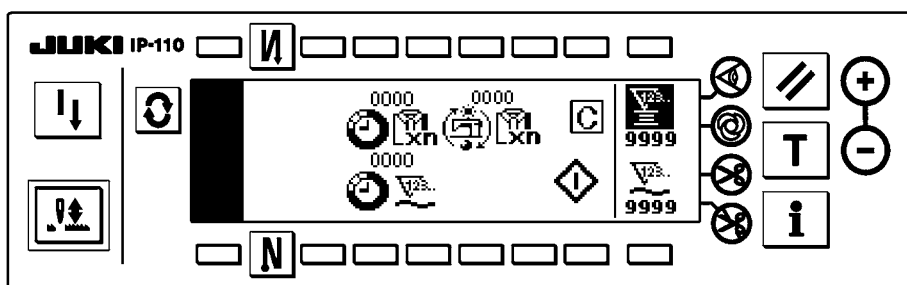


■ Ecran d'affichage de sortie (pour les machines de systèmes MO, MF, MH et systèmeDLN)

Affiche les valeurs visées finales, les valeurs visées actuelles et les résultats effectifs jusqu'ici.

Pour les machines de système MO, MF, MH et de système DLN, seul cet écran s'affiche.

Cet écran s'affiche également seul lorsque le paramètre n° 76 Fonction de moteur à embrayage ou le paramètre n° 106 Fonction de commande de configuration est mis à 1.

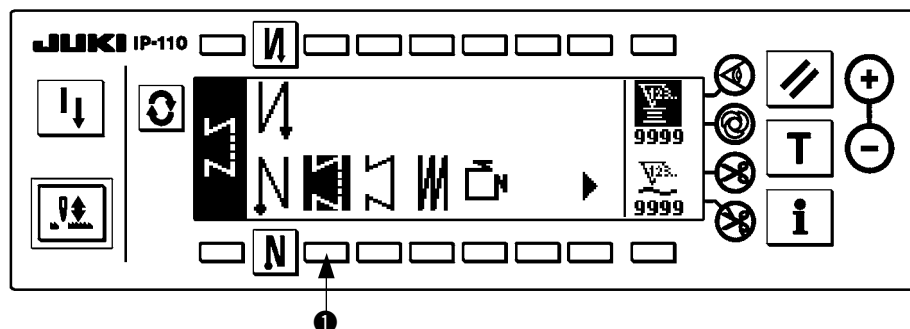


2-5. Comment utiliser le panneau de commande pour l'exécution des configurations de couture

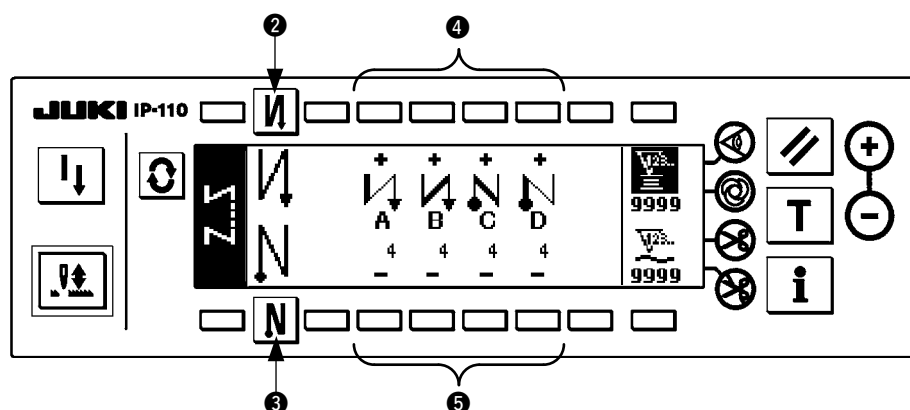
(1) Configuration de couture libre

 ②	OFF	ON	OFF	ON
Configuration de couture				
 ③	OFF	OFF	ON	ON

Appuyez sur  pour afficher l'écran de la liste des configurations.

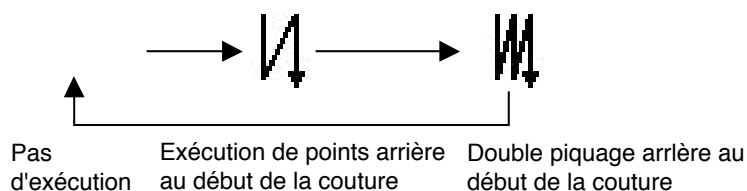


- Appuyer sur la touche ① pour sélectionner la configuration de couture libre. L'écran de définition du nombre de points pour la couture libre apparaît automatiquement. Il indique le nombre de points ayant déjà été défini.

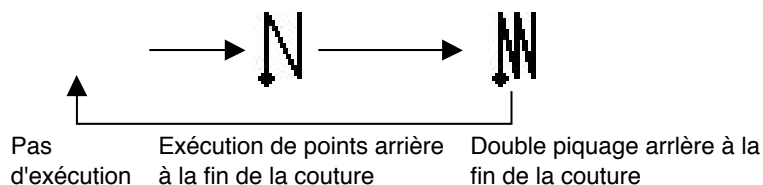


- Pour changer le nombre de points, utiliser les touches ④ et ⑤ pour définir les nombres de points A à D. (Plage de définition du nombre de points : 0 à 99 points)

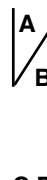
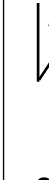
3) Appuyer sur la touche **②** pour une exécution de points arrière au début de la couture.



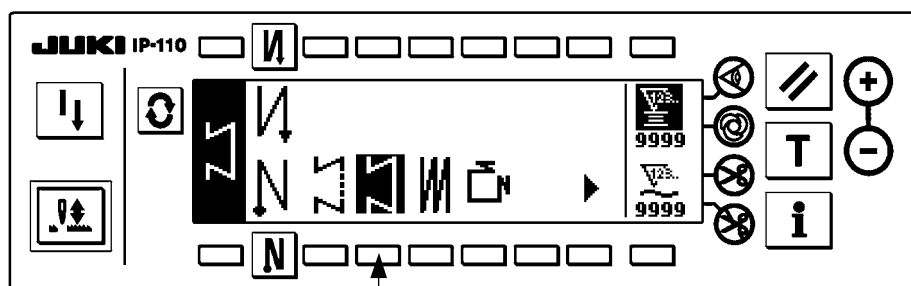
4) Appuyer sur la touche **③** pour spécifier une exécution de points arrière à la fin de la couture.



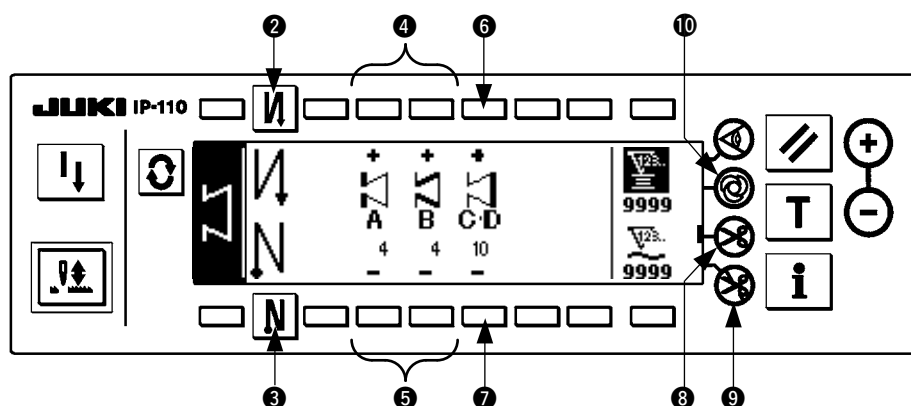
(2) Configuration de couture à dimensions constantes

 ②	OFF	ON	OFF	ON
Configuration de couture				
 ③	OFF	OFF	ON	ON

Appuyer sur  pour afficher l'écran de la liste des configurations.

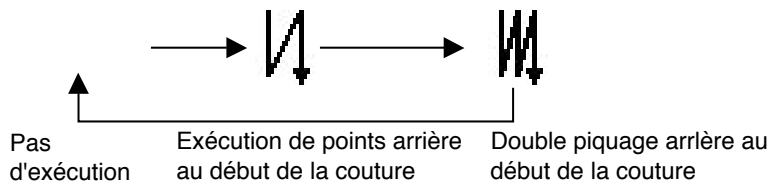


1) Appuyer sur la touche **①** pour sélectionner la configuration de couture à dimensions constantes. L'écran de définition du nombre de points pour la couture à dimensions constantes apparaît automatiquement. Il indique le nombre de points ayant déjà été défini.

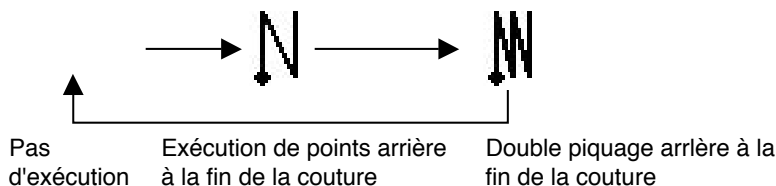


- 2) Pour changer le nombre de points pour l'exécution de points arrière, utiliser les touches ④ et ⑤ pour définir le nombre de points de A et B.
 Pour changer le nombre de points pour la couture à dimensions constantes, utiliser les touches ⑥ et ⑦ pour définir le nombre de points de C D.
 (Plage de définition du nombre de points : A et B = 0 à 19 points, C D = 0 à 500 points)

- 3) Appuyer sur la touche ② pour spécifier une exécution de points arrière au début de la couture.



- 4) Appuyer sur la touche ③ pour spécifier une exécution de points arrière à la fin de la couture.

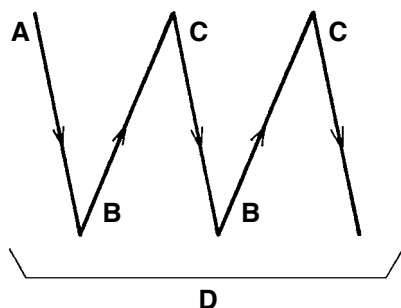


- 5) Lorsque la touche de coupe automatique du fil ⑧ est sélectionnée, la coupe du fil est automatiquement exécutée à la fin des étapes C D. (Si l'on a spécifié une exécution de points arrière à la fin de la couture, la coupe du fil est automatiquement exécutée après l'exécution de points arrière à la fin de la couture.)
 Lorsque la touche de coupe automatique du fil ⑧ n'est pas sélectionnée, appuyer sur la touche Touch-back après les étapes C D. La machine tournera alors à petite vitesse. (Opération de points de compensation)

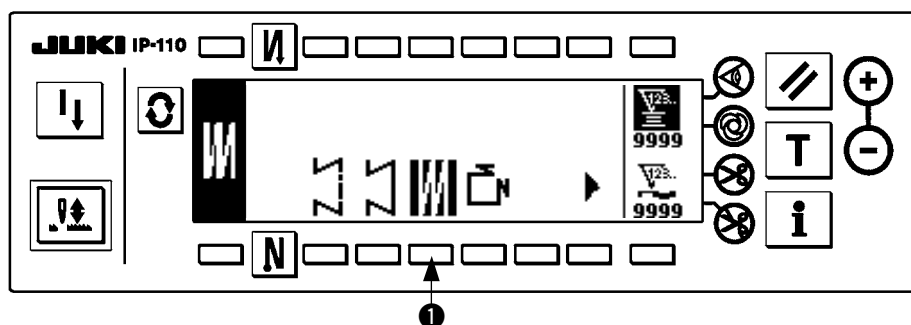
En ramenant la pédale au neutre, puis en enfonçant à nouveau l'avant de la pédale, on peut continuer la couture même si le nombre de points a été spécifié.

- 6) Lorsque la touche d'interdiction de coupe du fil ⑨ est sélectionnée, la machine s'arrête avec l'aiguille relevée sans couper le fil.
 7) Lorsque la touche de couture automatique non répétitive (one-shot) ⑩ est sélectionnée, la couture automatique est exécutée sans interruption à la vitesse spécifiée lorsqu'on appuie sur l'avant de la pédale.

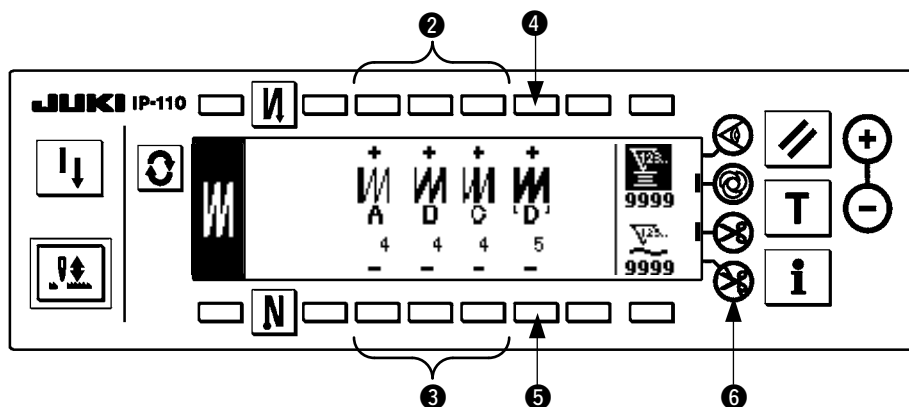
(3) Configuration de couture de parties se chevauchant



Appuyer sur ① pour afficher l'écran de la liste des configurations.

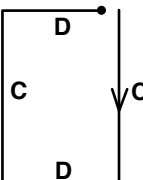
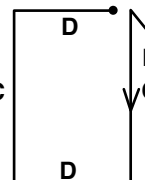
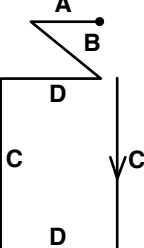
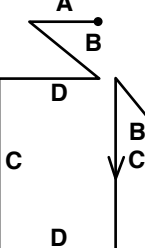


- 1) Appuyer sur la touche ① pour sélectionner la configuration de couture de parties se chevauchant. L'écran de définition du nombre de points pour les parties se chevauchant apparaît automatiquement. Il indique le nombre de points ayant déjà été défini.

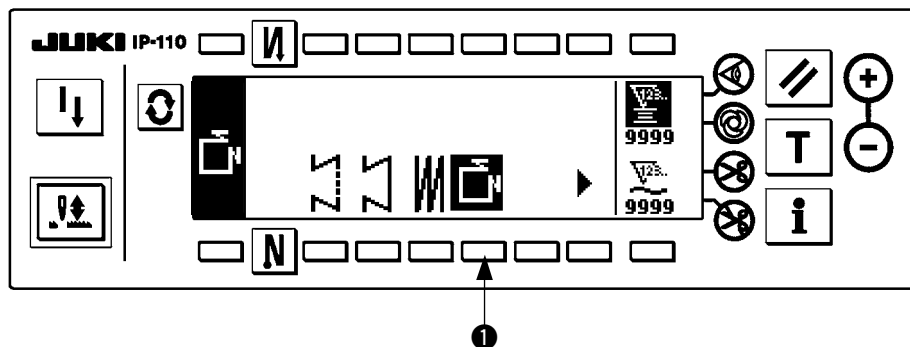


- 2) Pour changer le nombre de points, utiliser les touches ② et ③ pour définir les nombres de points des opérations A à C. Pour changer le nombre d'exécutions d'opérations complètes, utiliser les touches ④ et ⑤ pour définir le nombre d'opérations D. (Plage des nombres de points A,B et C pouvant être changés : 0 à 19 points. Plage du nombre d'opérations D pouvant être changées : 0 à 9 fois)
- 3) Enfoncer une fois l'avant de la pédale. La machine exécute en boucle la couture normale et l'exécution de points arrière le nombre de fois spécifiée. La machine actionne automatiquement le coupe-fil et s'arrête, terminant ainsi la procédure de couture de parties se chevauchant. (La couture automatique non répétitive (one-shot) ne peut pas être désactivée.)
- 4) Lorsque la fonction d'interdiction de coupe du fil ⑥ est sélectionnée, la machine s'arrête avec l'aiguille relevée sans couper le fil à la fin des opérations de couture de parties se chevauchant.

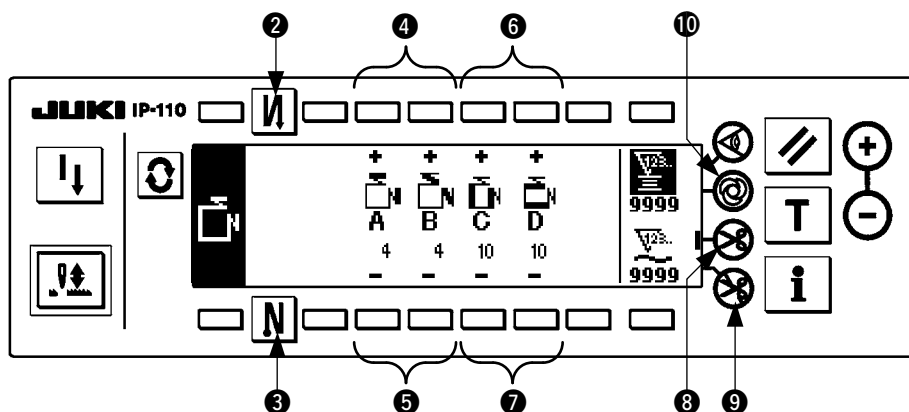
(4) Configuration de couture carrée

 ②	OFF	ON	OFF	ON
Configuration de couture				
 ③	OFF	OFF	ON	ON

Appuyer sur  pour afficher l'écran de la liste des configurations.

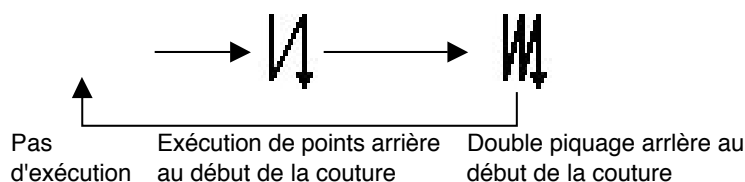


- 1) Appuyer sur la touche ① pour sélectionner la configuration de couture carrée. L'écran de définition du nombre de points pour la couture carrée apparaît automatiquement. Il indique le nombre de points ayant déjà été défini.

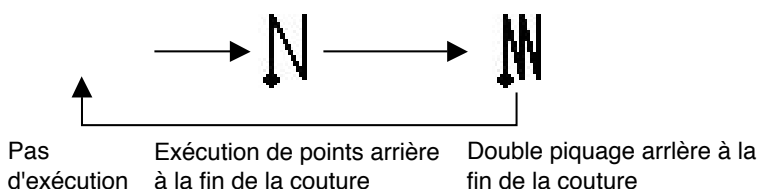


- 2) Pour changer le nombre de points pour l'exécution de points arrière, utiliser les touches ④ et ⑤ pour définir le nombre de points de A et B.
 Pour changer le nombre de points pour la couture carrée, utiliser les touches ⑥ et ⑦ pour définir le nombre de points de C et D.
 (Plage de définition du nombre de points : A et B = 0 à 19 points, C et D = 0 à 99 points)

- 3) Appuyer sur la touche ② pour spécifier une exécution de points arrière au début de la couture.



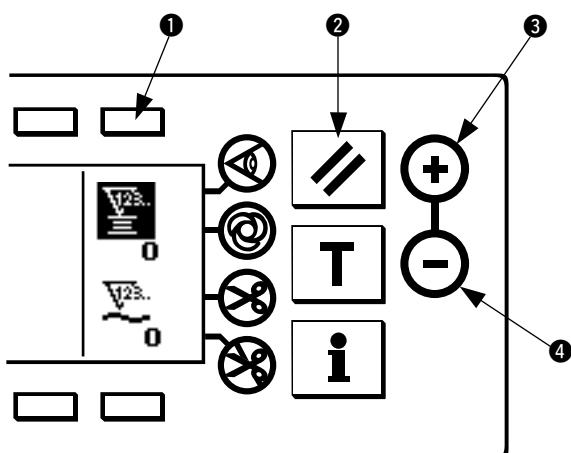
- 4) Appuyer sur la touche ③ pour spécifier une exécution de points arrière à la fin de la couture.



- 5) La machine s'arrête automatiquement après avoir exécuté les opérations des étapes C et D. Elle tourne alors à petite vitesse lorsqu'on appuie sur la touche Touch-back (opération de points de compensation). En ramenant la pédale au neutre, puis en enfonçant à nouveau l'avant de la pédale, on peut continuer la couture même si le nombre de points a été spécifié.
- 6) Lorsque la touche de coupe automatique du fil ⑧ est sélectionnée, la coupe du fil est automatiquement exécutée après la dernière étape. (Si l'on a spécifié une exécution de points arrière à la fin de la couture, la dernière étape est l'exécution de points arrière à la fin de la couture et la coupe du fil est automatiquement exécutée après cette étape.)
- 7) Lorsque la touche d'interdiction de coupe du fil ⑨ est sélectionnée, la machine s'arrête avec l'aiguille relevée sans couper le fil.
- 8) Lorsque la touche de couture automatique non répétitive (one-shot) ⑩ est sélectionnée, la couture automatique est exécutée sans interruption à la vitesse spécifiée lorsqu'on appuie sur l'avant de la pédale aux étapes C et D.
- 9) Lorsque la machine est dotée d'un releveur automatique, le pied presseur remonte automatiquement à la fin des opérations des étapes C et D.

2-6. Comment utiliser le compteur de fil de canette

La machine détecte le nombre de points. La valeur spécifiée sur le compteur de fil de canette diminue en fonction du nombre de points détectés (A chaque fois que le capteur détecte 10 points, la valeur spécifiée sur le compteur diminue d'une unité.) Lorsque le compteur atteint une valeur négative telle que (..... → 1 → 0 → -1), le vibreur sonore produit trois bips et l'écran local avertit l'opérateur qu'il est temps de changer le fil de canette.



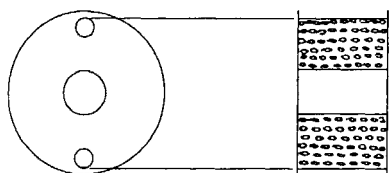
- 1) Appuyer sur la touche ❶ pour sélectionner le compteur de fil de canette. Appuyer ensuite sur la touche de réinitialisation du compteur de fil de canette ❷ pour ramener l'indication du compteur à la valeur initiale, (la valeur initiale a été réglée à "0" en usine).

Il n'est pas possible de réinitialiser le compteur de fil de canette pendant la couture. Dans ce cas, actionner une fois le coupe-fil.

- 2) Spécifier une valeur initiale à l'aide des touches de réglage de la valeur du compteur ❸ et ❹.

Le tableau ci-dessous indique, pour référence, les valeurs de réglage initiales lorsque la canette est bobinée jusqu'à l'orifice extérieur de la boîte à canette comme le représente la figure ci-contre.

Valeur initiale sur le compteur de fil de canette pour référence



Fil utilisé	Longueur de fil bobiné sur la canette	Valeur du compteur de fil de canette
Fil de polyester n° 50	36 m	1200 (longueur des points : 3mm)
Fil de coton n° 50	31 m	1000 (longueur des points : 3mm)

Taux de tension du fil 100%

* Dans la réalité, le compteur de fil de canette est affecté par l'épaisseur du tissu et par la vitesse de couture. Spécifier la valeur initiale du compteur de fil de canette selon les conditions d'utilisation.

- 3) Après avoir spécifié la valeur initiale, mettre la machine en marche.
- 4) Lorsqu'une valeur négative est indiquée sur le vibreur sonore produit trois bips et que l'écran local apparaît, remplacer le fil de canette.

Ecran local d'invitation à remplacer le fil de canette



- 5) Après avoir remplacé correctement le fil de canette, appuyer sur la touche de réinitialisation du compteur de fil de canette ❷ pour ramener le compteur de fil de canette à la valeur initiale. Remettre alors la machine en marche.
- 6) Si la quantité restante de fil de canette est excessive ou si le fil de canette s'épuise avant que le compteur de fil de canette n'ait indiqué une valeur négative, spécifier correctement la valeur initiale à l'aide des touches de réglage de la valeur du compteur ❸ et ❹.

Si la quantité restante de fil de canette est excessive augmenter la valeur initiale à l'aide de la touche "+".

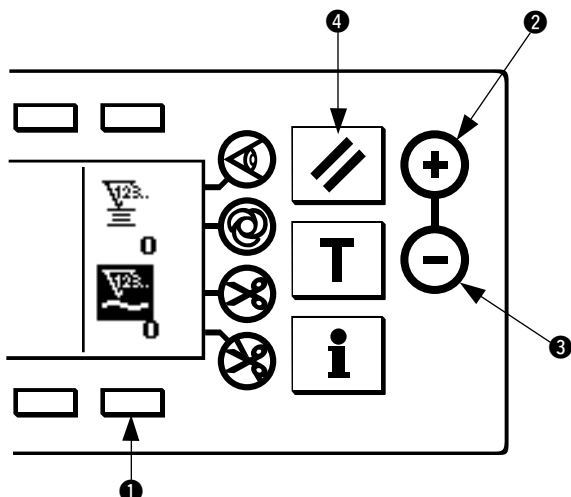
Si la quantité restante de fil de canette est insuffisante diminuer la valeur initiale à l'aide de la touche "-".



Si l'on utilise le compteur de fil de canette avec le capteur de quantité restante de fil de canette, le compteur indique le nombre de points. Avant d'utiliser le détecteur de quantité restante de fil de canette, lire attentivement son manuel d'utilisation.

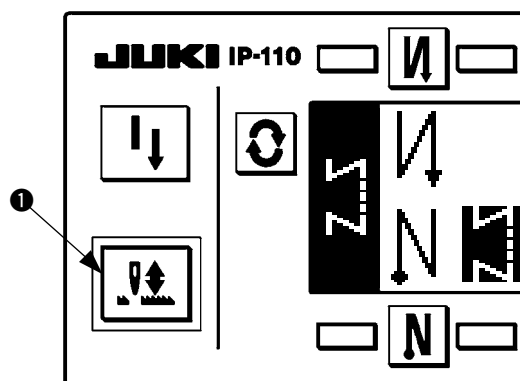
2-7. Compteur de couture

Un comptage est effectué à chaque coupe du fil. (0 → 1 → 2 → 9999)



Une fois le compteur de couture sélectionné en appuyant sur la touche ❶, on peut en changer la valeur à l'aide des touches de réglage de la valeur du compteur ❷ et ❸. On peut remettre la valeur du compteur de couture à «0» en appuyant sur la touche de réinitialisation du compteur ❹.

2-8. Touche de compensation des points par le relevage/abaissement de l'aiguille



A chaque fois que l'on appuie sur la touche de compensation des points par le relevage/abaissement de l'aiguille ❶, l'aiguille remonte si elle se trouve sur sa position la plus basse ou s'abaisse si elle se trouve sur la position la plus haute. Ceci compense le point par la moitié de la longueur des points prédéterminée. Noter, toutefois, que la machine ne tourne pas continuellement à petite vitesse même si l'on maintient cette touche enfoncée. Noter également que la touche de compensation des points par le relevage/abaissement de l'aiguille est inopérante après que l'on a tourné le volant à la main. La coupe du fil n'est possible que lors de la compensation des points après que l'on a appuyé une fois sur l'avant de la pédale.

2-9. Touche d'activation/désactivation ④ du capteur de bord du tissu

- Lorsque le capteur de bord du tissu en option est raccordé au panneau de commande, la touche d'activation/désactivation du capteur de bord du tissu fonctionne.
- Si le capteur de bord de tissu est spécifié, la machine s'arrête automatiquement ou coupe le fil lorsque le capteur détecte le bord du tissu.



Si le capteur de bord du tissu est utilisé avec le panneau de commande, lire attentivement son manuel d'utilisation à l'avance.

2-10. Touche de coupe automatique du fil ⑧

- Cette touche permet de commander l'actionnement automatique du coupe-fil lorsque la machine s'arrête automatiquement ou lorsqu'on utilise le capteur de bord du tissu.
(Si l'exécution automatique de points arrière (pour la fin de la couture) est choisie, le coupe-fil est actionné après l'exécution automatique de points arrière (pour la fin de la couture).)

2-11. Touche de couture automatique non répétitive (one-shot) ⑨

- Cette touche s'utilise en mode de couture à dimensions constantes, en mode de couture rectangulaire ou pour une opération où l'utilisation du capteur de bord du tissu est spécifiée. Elle commande l'exécution d'une couture automatique à la vitesse spécifiée jusqu'à la fin de l'étape en une seule opération.

2-12. Touche d'interdiction de coupe du fil

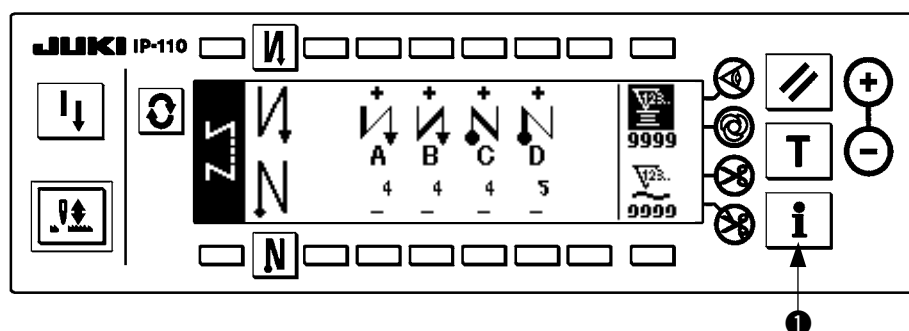
- Cette touche s'utilise pour désactiver temporairement la fonction de coupe du fil. Les autres fonctions de la machine ne sont pas affectées par cette touche. (Si l'on a spécifié une exécution automatique de points arrière (pour la fin de la couture), la machine exécute automatiquement des points arrière à la fin de la couture.)
- Si l'on a active à la fois la touche de coupe automatique du fil  et la touche d'interdiction de coupe du fil , la machine ne coupe pas le fil, mais s'arrête avec son aiguille relevée.

3. INFORMATIONS

Les informations permettent de spécifier et vérifier les diverses données.

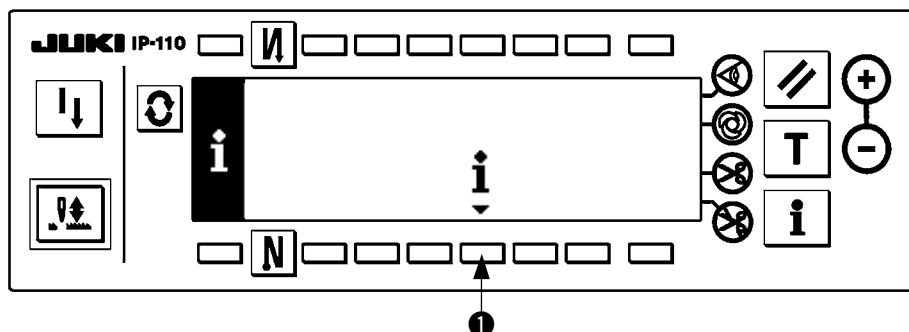
Les informations comportent le niveau opérateur et le niveau personnel de maintenance.

3-1. Niveau opérateur



- 1) Mettre la machine sous tension.
- 2) Appuyer sur la touche ❶ pour afficher l'écran d'informations.

■ Ecran d'informations (niveau opérateur)

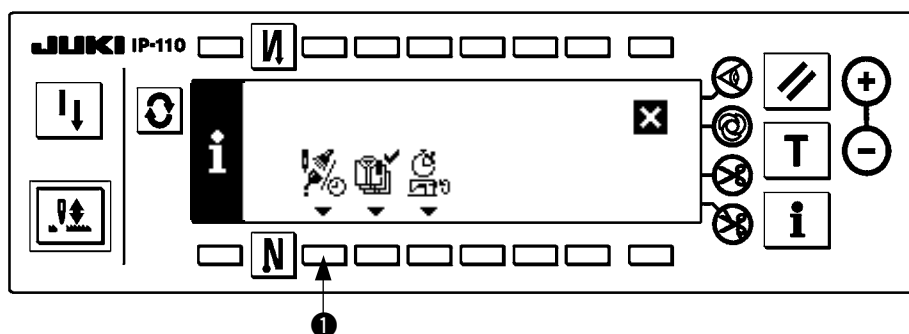


❶ : Informations de gestion de couture

(1) Informations de gestion de couture

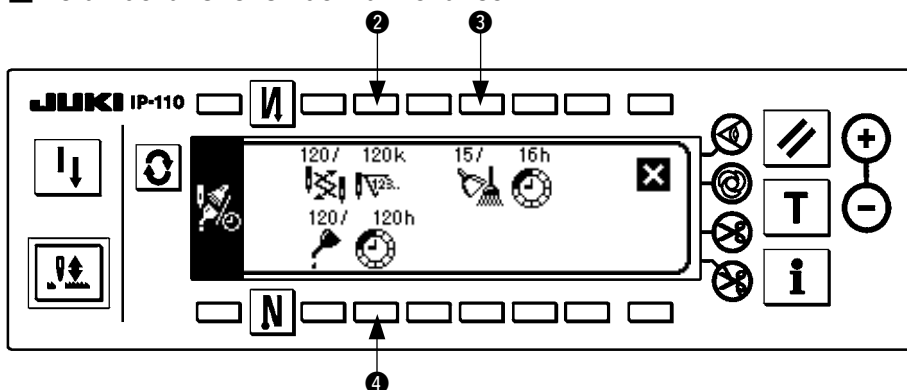
Pour les Informations de gestion de couture, il y a la fonction de gestion de maintenance, la fonction de contrôle de production et la fonction de mesure du travail.

[Fonction de gestion de maintenance]



- 1) Appuyer sur ❶ pour afficher l'écran de la fonction de maintenance.

■ Ecran de la fonction de maintenance



[Explication des différents éléments]

- ② Délai de remplacement de l'aiguille..... Unité : x 1.000 points
- ③ Délai de nettoyage Unité : Heure
- ④ Délai de renouvellement de l'huile Unité : Heure

[Explication du contenu de l'affichage]

(Numérateur / dénominateur)

* Nombre de points restants jusqu'à * mille points / * * mille points

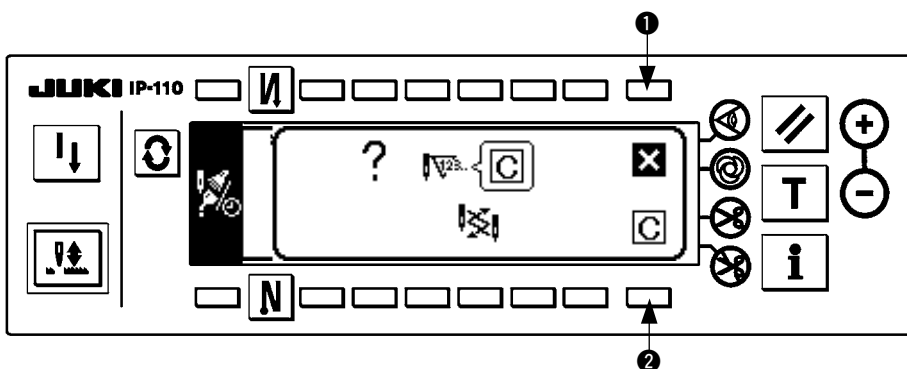
Exemple) Remplacement de l'aiguille

100 / 1600 k

- ↑ Le délai de remplacement de l'aiguille est indiqué toutes les 1.600 mille points.
- ↑ Le délai de remplacement de l'aiguille est indiqué après 100 mille points.

Lorsqu'on appuie sur les touches ②, ③ et ④, l'écran de vérification d'effacement s'affiche.

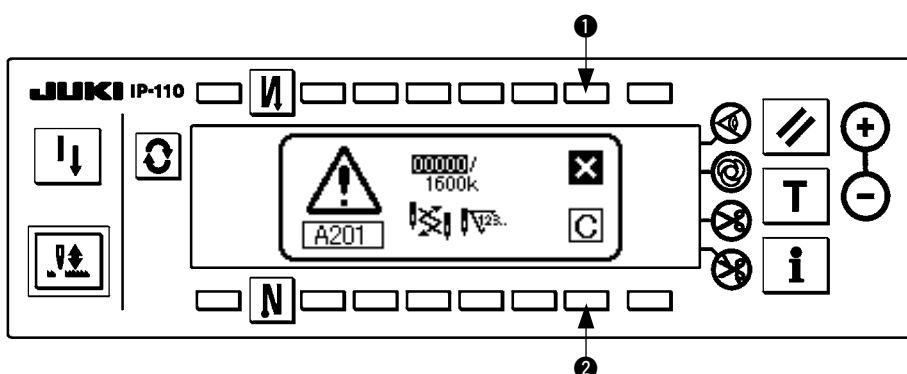
■ Ecran d'effacement



- ① : L'écran de la fonction de maintenance réapparaît sans effacement.
- ② : L'écran de la fonction de maintenance réapparaît après l'effacement.

■ Ecran d'avertissement

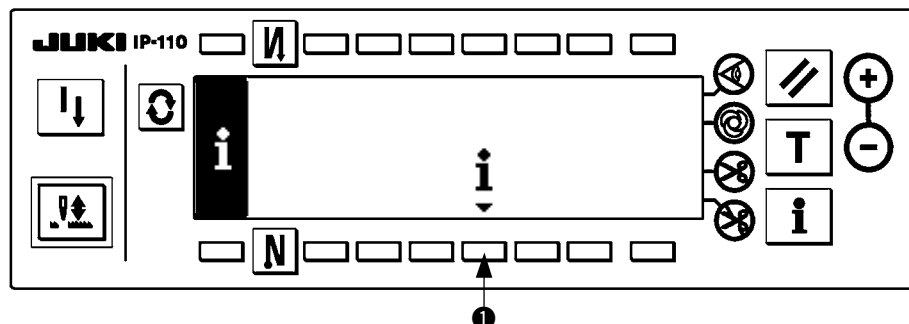
L'écran d'avertissement s'affiche lorsque le délai d'avertissement est écoulé



- ❶ : Lorsqu'on appuie sur ❶, l'écran peut être effacé. Toutefois, le compteur lui-même ne peut pas être effacé. Dans le cas du remplacement de l'aiguille, l'écran d'avertissement s'affiche toutes les 10 minutes jusqu'à l'effacement. Dans le cas des autres avertissements, l'écran d'avertissement s'affiche à la mise sous tension jusqu'à ce que le compteur soit effacé.
- ❷ : Lorsqu'on appuie sur ❷, l'écran est effacé et la valeur du compteur est également effacée. Le comptage reprend alors depuis le début.

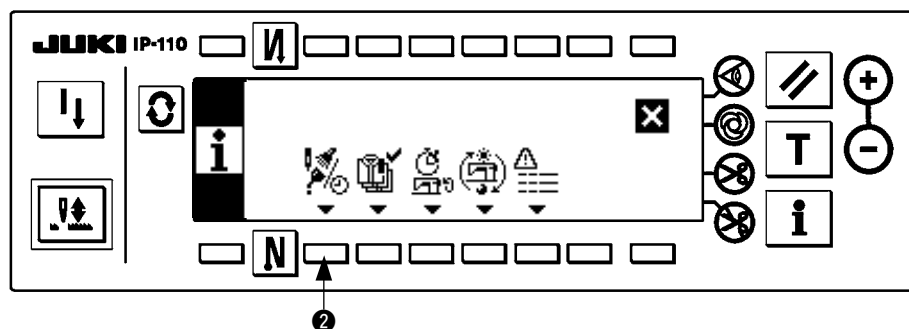
[Définition du délai d'avertissement spécifié]

■ Ecran d'informations



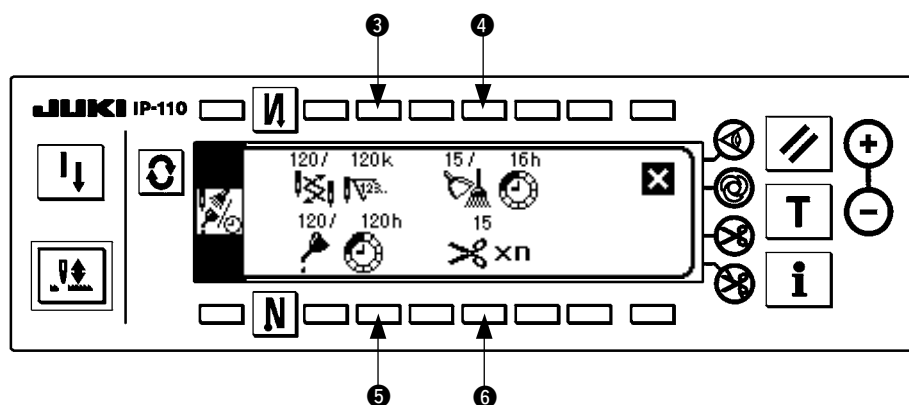
- 1) Appuyer sur la touche ❶ pendant trois secondes environ à l'écran d'informations.

■ Ecran de sélection des informations de gestion de couture



- 2) Appuyer sur ❷ pour afficher l'écran de la fonction de maintenance. (Pour les autres fonctions, consulter le manuel du technicien.)

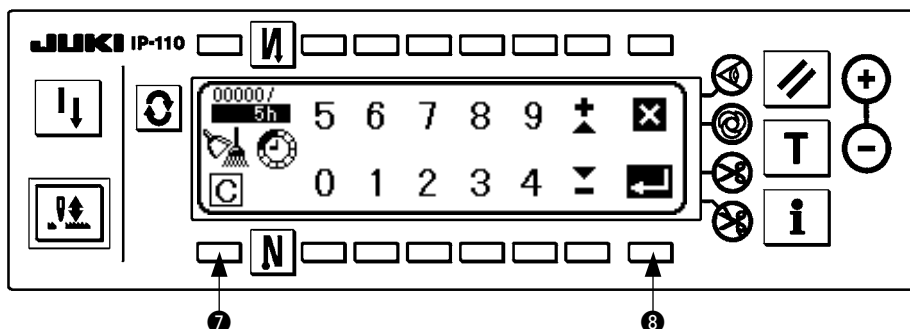
■ Ecran de la fonction de maintenance



- ❸ : Permet d'afficher l'écran de saisie du délai pour le remplacement de l'aiguille (nombre de points : unité : X 1.000 points).
- ❹ : Permet d'afficher l'écran de saisie du délai pour le nettoyage (délai : unité : h).
- ❺ : Permet d'afficher l'écran de saisie du délai pour le renouvellement d'huile (délai : unité : h).
- ❻ : Permet d'afficher l'écran de saisie du nombre de coupes du fil (nombre de coupes : unité : fois).
(Permet de spécifier le nombre de coupes du fil lors du comptage du nombre d'articles de couture sur l'affichage de sortie.)

■ Ecran de saisie multifonction

(délai pour le remplacement de l'aiguille, délai pour le nettoyage, délai pour le renouvellement d'huile et nombre de coupes du fil)

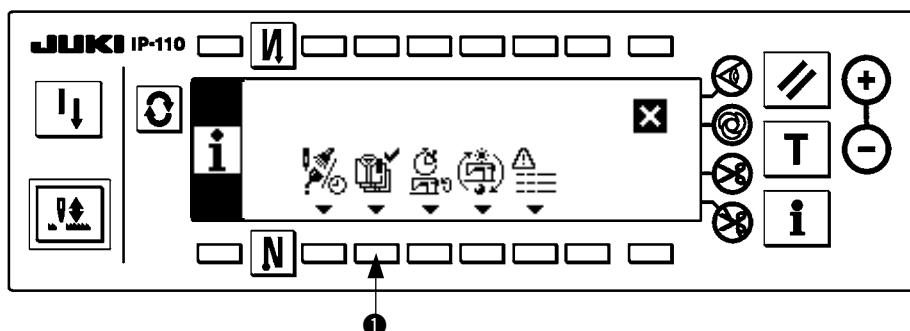


Appuyer sur ⑦ pour afficher l'écran d'annulation de vérification. (Cet écran ne s'affiche pas lors de la saisie du nombre de coupes du fil.)

Après avoir saisi la valeur spécifiée, appuyer sur ⑧ pour valider.

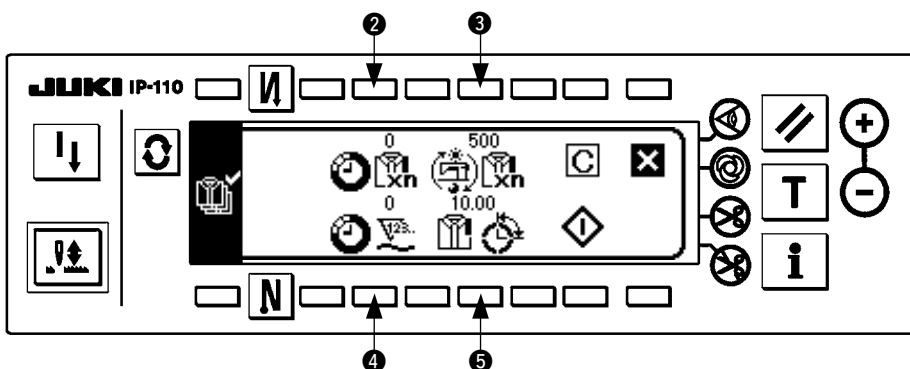
Important Pour désactiver la fonction d'avertissement, ramener le délai spécifié à "0". Il est possible de spécifier individuellement le délai pour le remplacement de l'aiguille, le nettoyage et le renouvellement de l'huile. Pour désactiver la fonction d'avertissement, ramener la valeur spécifiée à "0".

(2) Fonction de contrôle de production



1) Appuyer sur ① pour afficher l'écran de contrôle de production.

■ Ecran de contrôle de production



[Explication des différents éléments]

Nombre de pièces visé actuel..... Unité : Pièce

Nombre de pièces visé final..... Unité : Pièce

Production actuelle Unité : Pièce

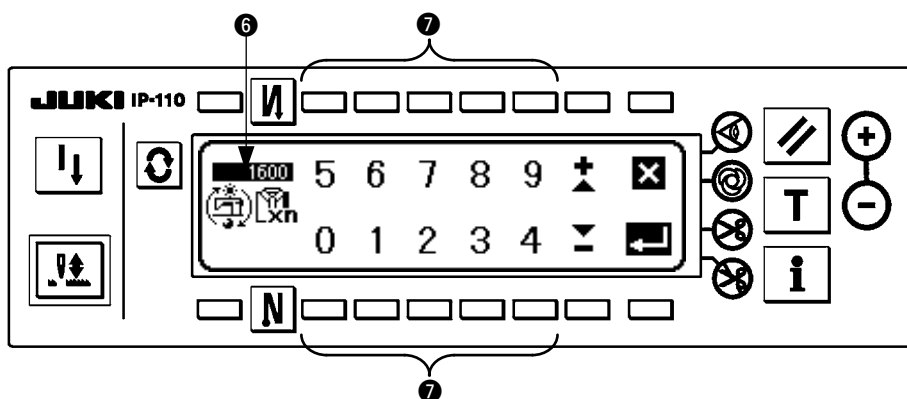
Temps nécessaire pour la couture d'une pièce (temps d'opération)..... Unité : Seconde

Ceci indique que la mesure est arrêtée.

Ceci indique que la mesure est en cours.

2) Appuyer sur ②, ③, ④ et ⑤ pour afficher l'écran de saisie de contrôle de production.

■ Ecran de saisie de contrôle de production



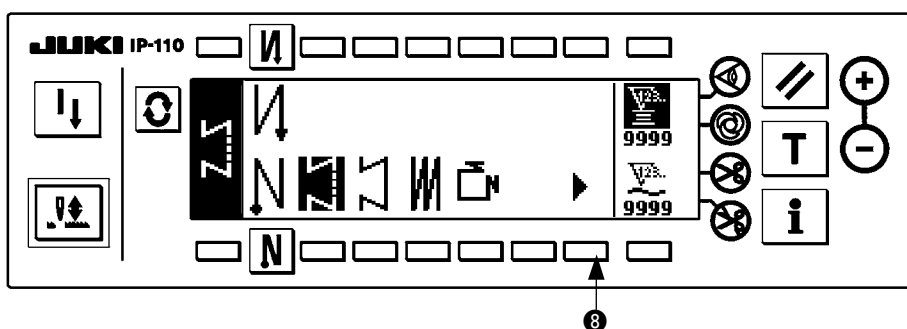
3) Définir les différents paramètres avec 7. Le délai spécifié saisi en 6 est indiqué en vidéo inversée.



La valeur minimale pouvant être spécifiée pour le temps d'opération est de 0,50 seconde.

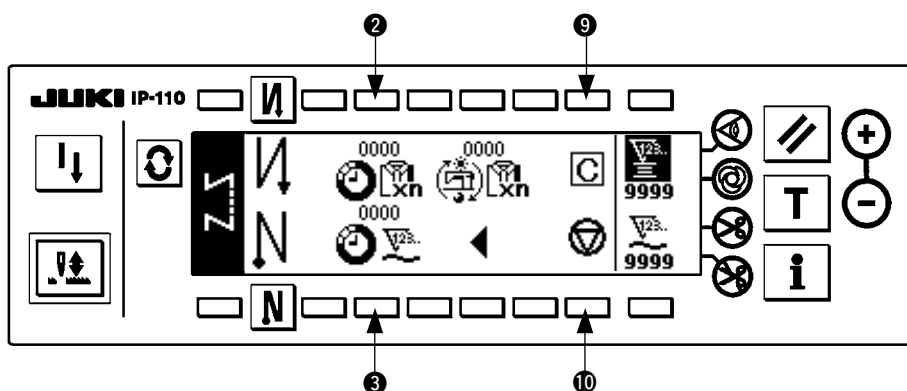


Si l'on spécifie 0,00 seconde, la valeur visée actuelle n'est pas affichée.



4) Appuyer sur 8 sur l'écran de la liste des configurations.

■ Ecran d'affichage de la production



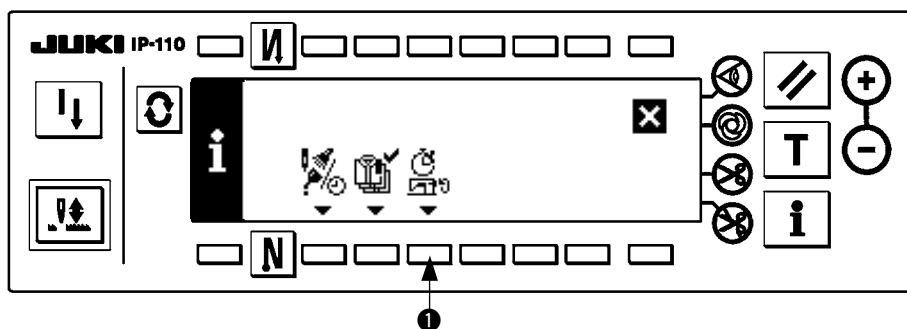
5) L'écran d'affichage de la production s'affiche. La couture est possible lorsque cet écran est affiché.

On peut changer la valeur spécifiée à l'aide des touches 2 et 3 (la modification de la valeur visée finale et du temps d'opération ne peut pas être effectuée sur cet écran).

La valeur visée actuelle et la production actuelle peuvent être réinitialisées (remises à "0") à l'aide de la touche 9.

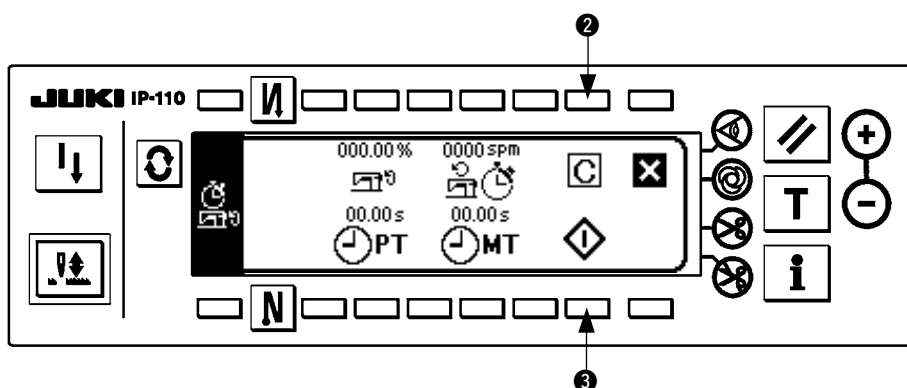
L'activation/désactivation de la fonction d'affichage de production peut être effectuée à l'aide de la touche 10.

(3) Fonction de mesure du travail



1) Appuyer sur **1** pour afficher l'écran de la fonction de mesure du travail.

■ Ecran de la fonction de mesure du travail



[Explication des différents éléments]

- Facteur de travail Unité : %
- Vitesse moyenne de travail Unité : pts/mn
- PT** Temps d'opération Unité : Seconde
- MT** Temps machine Unité : Seconde

2) Appuyer sur **3** pour commencer la mesure du travail.

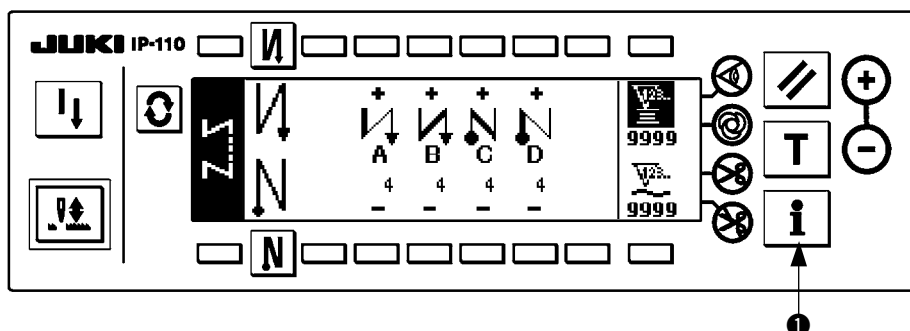
3) Pour arrêter la mesure, appuyer à nouveau sur **3**.

4) Le résultat de la mesure peut être réinitialisé avec **2**.



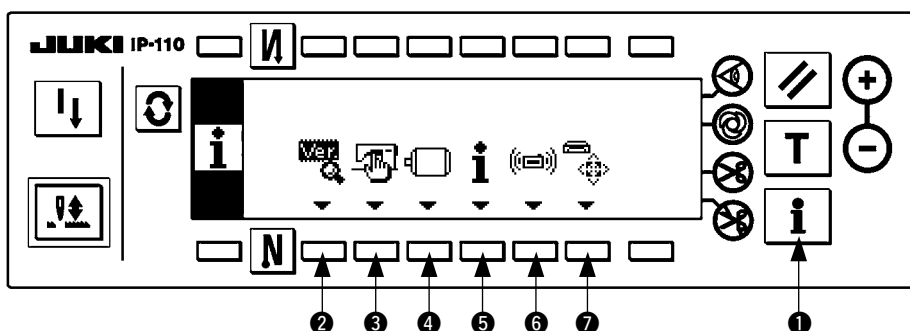
En n'exécutant pas la "réinitialisation", on peut poursuivre la mesure exécutée la fois précédente.

3-2. Niveau du personnel de maintenance



- 1) Mettre la machine sous tension.
- 2) Appuyer sur la touche ❶ pendant trois secondes environ pour afficher l'écran d'informations.

■ Ecran d'informations (Niveau du personnel de maintenance)



- 1) Appuyer sur les différentes touches pour afficher les écrans des fonctions respectives. (Pour les touches ❸, ❹, ❺ et ❻, appuyez pendant trois secondes.)

Appuyer sur la touche ❶ pour quitter le mode d'informations. L'écran d'avant le mode d'informations réapparaît.

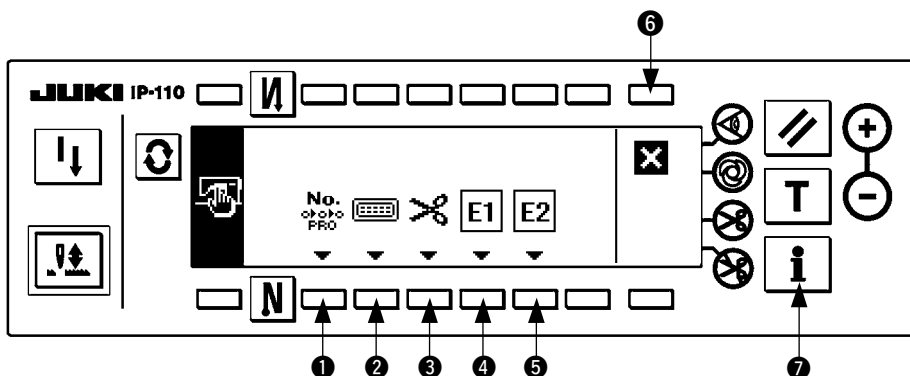
- ❷ : Affichage de la version..... Voir le manuel du technicien.
- ❸ : Paramétrage commun de la couture Voir la fonction de données de couture communes.
- ❹ : Paramétrage des fonctions..... Voir la procédure de paramétrage des fonctions.
- ❺ : Paramétrage de la gestion de couture Voir les informations de gestion de couture.
- ❻ : Transmission des données Voir le manuel du technicien.
- ❼ : Formatage d'une carte mémoire Voir le manuel du technicien.



Lors du formatage d'une carte mémoire, toutes les données ayant été enregistrées dessus sont effacées. Ne formater une carte mémoire que pour l'initialiser.

(1) Fonction de données de couture communes

■ Ecran de données de couture communes (niveau du personnel de maintenance)



- 1) Appuyer sur les différentes touches pour afficher les écrans des fonctions respectives.
 - ❶ : Modification du programme simplifié Voir la fonction de programme simplifié.
 - ❷ : Sélection d'entrée/sortie optionnelle Voir la fonction d'entrée/sortie optionnelle.
 - ❸ : Affichage du dispositif de coupe du fil Voir la fonction de dispositif de coupe du fil.
 - ❹ : Paramétrage du dispositif additionnel 1 Voir la fonction de dispositif additionnel.
 - ❺ : Paramétrage du dispositif additionnel 2 Voir la fonction de dispositif additionnel.
- 2) Appuyer sur la touche ❹ pour revenir à l'écran d'informations (niveau du personnel d'entretien) et sur la touche ❶ pour quitter le mode d'informations. L'écran d'avant le mode d'informations réapparaît.

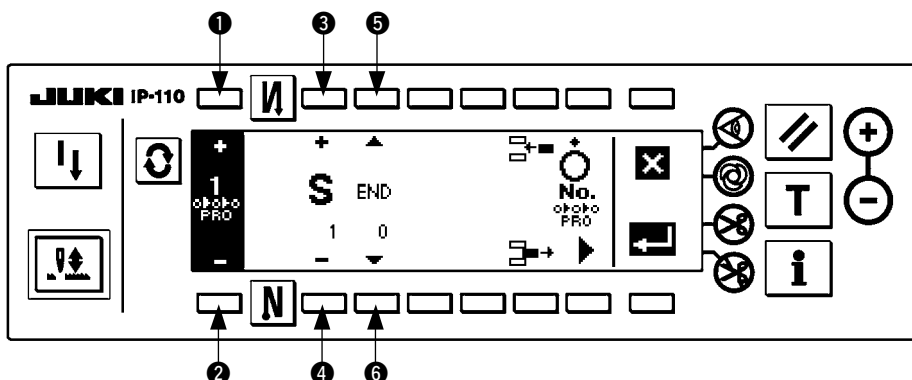
1. Fonction de programme simplifié

Cette fonction permet de créer un programme simplifié incluant différents signaux internes et un signal externe (connecteur) et de commander la sortie de signaux spéciaux vers l'extérieur (connecteur) ainsi que des mouvements complexes de la machine avec l'unité principale SC-510 seulement et sans recours à un dispositif de saisie spécial ou autre. Pour l'utilisation détaillée, consulter le manuel du technicien de la SC-510.

■ Premier écran de modification du programme simplifié

[Commande de programme "END" : paramétrage standard]

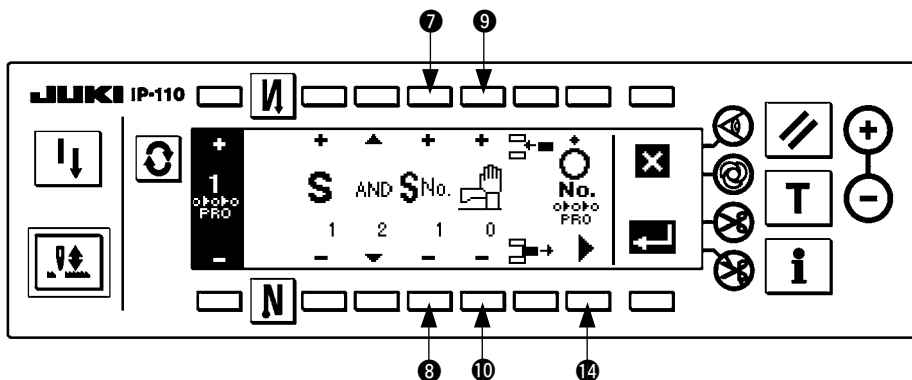
- 1) Appuyer sur les touches ❶ et ❷ pour sélectionner les programmes (n° 1 à 4).



- 2) Appuyer sur les touches ❸ et ❹ pour sélectionner les étapes (n° 1 à 20). Lorsque la commande de programme sélectionnée avec les touches ❺ et ❻ est "END", le numéro d'étape devient la dernière étape et il n'est pas possible de passer au numéro d'étape suivant.
- 3) Appuyer sur les touches ❺ et ❻ pour sélectionner une commande de programme (codes de fonction n° 0 à 20). Par exemple, sélectionner le code de fonction n° 2 «AND». Lorsque «AND» est sélectionné, l'affichage est tel qu'indiqué sur la figure ci-dessous.

■ Premier écran de modification du programme simplifié

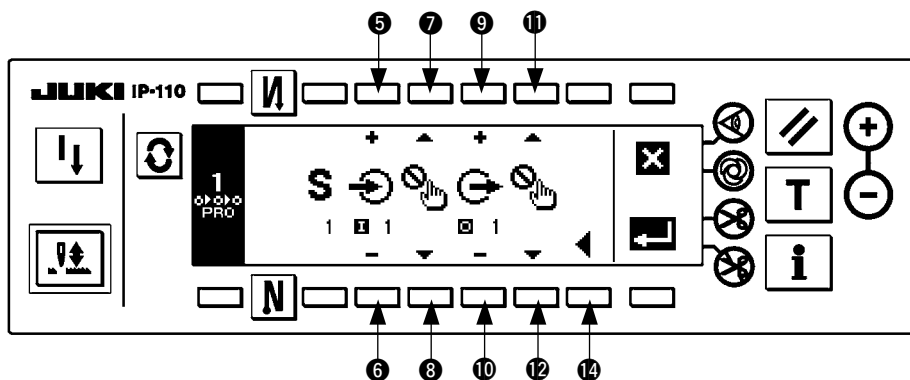
[Commande de programme "AND" : paramétrage standard]



- 4) Appuyer sur les touches ❷ et ❽ pour définir le paramètre 1. Le contenu du paramètre 1 peut différer ou ne pas exister selon la commande de programme sélectionnée.
- 5) Appuyer sur les touches ❾ et ❿ pour définir le paramètre 2. Il se peut que le contenu du paramètre 2 diffère ou n'existe pas selon la commande de programme sélectionnée.
- 6) Appuyer sur la touche ⓫ pour afficher le second écran de modification du programme simplifié.

■ Second écran de modification du programme simplifié

[Commande de programme “AND” : paramétrage standard]



7) Appuyer sur les touches **5** et **6** pour sélectionner les ports d'entrée (n° 1 à 53). Il se peut que le port d'entrée n'existe pas selon la commande de programme sélectionnée.

8) Appuyer sur les touches **7** et **8** pour sélectionner l'état de l'entrée du port d'entrée sélectionné (Low : vrai lors d'une entrée de niveau bas, High : vrai lors d'une entrée de niveau haut). Il se peut que l'entrée logique du port d'entrée n'existe pas selon la commande de programme sélectionnée.

* Il est possible de sélectionner plusieurs ports d'entrée (n° 1 à 53) et l'état d'entrée l'accompagnant.

9) Appuyer sur les touches **9** et **10** pour sélectionner les ports de sortie (n° 1 à 17).

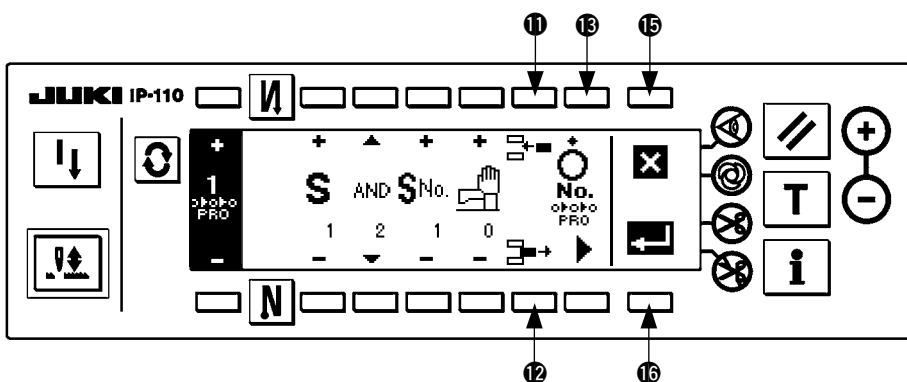
10) Appuyer sur les touches **11** et **12** pour sélectionner l'état de la sortie du port de sortie sélectionné (Low : sortie de niveau bas lorsque la condition est vraie, High : sortie de niveau haut lorsque la condition est vraie). L'état de sortie ne peut pas être spécifié avec plusieurs ports de sortie.

* Il est possible de sélectionner plusieurs ports de sortie (n° 1 à 17) et l'état de sortie l'accompagnant.

11) Appuyer sur la touche **14** pour afficher le premier écran de modification du programme simplifié.

■ Premier écran de modification du programme simplifié

[Commande de programme “AND” : paramétrage standard]



12) Pour modifier l'étape suivante, répéter les points 2 à 11). A la fin de la modification, appuyer sur la touche **13** pour valider le programme. (L'illustration ci-dessus indique le programme à l'état désactivé. Lorsqu'on appuie sur la touche **13**, l'affichage change comme sur l'illustration ci-dessous et le programme est activé.)

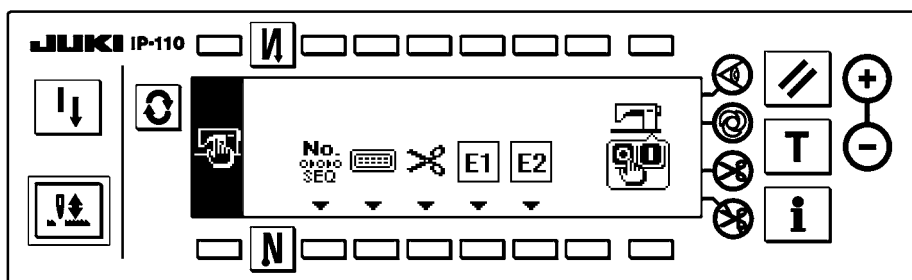
Programme
activé



Programme
désactivé



13) Lorsqu'on appuie sur la touche **16** pour mémoriser le programme et quitter le mode de modification, l'écran ci-dessous s'affiche. Lorsqu'on appuie sur la touche **15**, toutes les modifications effectuées jusqu'ici sont abandonnées et l'on revient à l'état d'avant les modifications.



14) Placer enfin l'interrupteur d'alimentation sur arrêt. Ce programme simplifié est activé lorsqu'on remet l'interrupteur d'alimentation sur marche.

- Procédure d'insertion d'une étape

Lorsqu'on appuie sur la touche **11**, une étape (commande de programme "DELY" spécifiée) est insérée après l'étape affichée et l'affichage de l'étape apparaît.

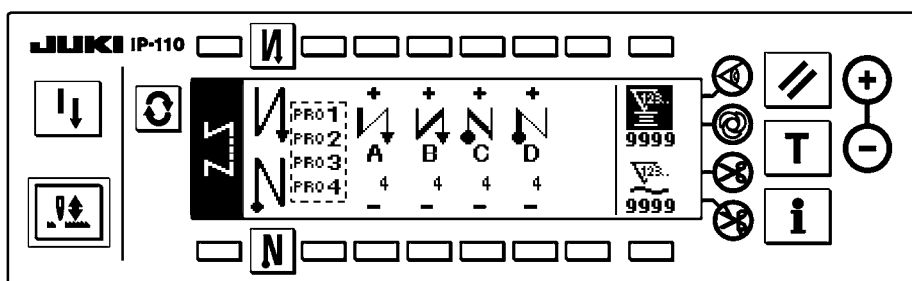
- Procédure de suppression d'une étape

Lorsqu'on appuie sur la touche **12**, l'étape affichée est supprimée et les opérations passent à l'étape suivante tandis que l'affichage de l'étape apparaît.

- Affichage du numéro de programme simplifié activé lors de la couture

Le numéro de programme simplifié activé s'affiche dans le cadre en pointillés sur l'illustration ci-dessous sur l'écran de couture normale, etc., ce qui permet de vérifier quel est le numéro de programme simplifié actif. L'illustration ci-dessous représente l'affichage lorsque tous les programmes n° 1 à 4 sont activés.

Un numéro de programme simplifié qui a été désactivé n'est pas affiché.



[Liste des commandes de programme]

Affichage de commande N° de code de fonction	Nom de commande	Paramètre 1		Paramètre 2		
		Affichage	Plage de paramétrage	Affichage	Plage de paramétrage	
END 0	Fin	-	-	-	-	
DELY 1	Délai	-	-	 0 à 999	(Délai) 0 : Commande désactivée 1 à 999 : ms	
AND 2	Branchement conditionnel AND	 1 à 20	(N° d'étape de destination de saut) 1 à 20 : N° d'étape	 0 à 999	(Délai) 0 : Attente d'entrée jusqu'à la fin de la condition 1 à 999 : ms	
OR 3	Branchement conditionnel OR	 1 à 20	(N° d'étape de destination de saut) 1 à 20 : N° d'étape	 0 à 999	(Délai) 0 : Attente d'entrée jusqu'à la fin de la condition 1 à 999 : ms	
STIA 4	Branchement conditionnel AND de nombre de points	 1 à 20	(N° d'étape de destination de saut) 1 à 20 : N° d'étape	 0 à 999	(Nombre de points) 0 : Commande désactivée 1 à 999 : Point	
STIO 5	Branchement conditionnel OR de nombre de points	 1 à 20	(N° d'étape de destination de saut) 1 à 20 : N° d'étape	 0 à 999	(Nombre de points) 0 : Commande désactivée 1 à 999 : Point	
JUMP 6	Compteur de répétition de saut	 1 à 20	(Saut) 1 à 20 : N° d'étape	 0 à 999	(Valeur de nombre de répétitions) 0 : Infini 1 à 999 : Temps	
SPED 7	Commande de vitesse de rotation	 0 à 999	(Vitesse) 0 à 999 : X 10 pts/mn	 0 à 999	(Délai) 0 : Délai désactivé 1 à 999 : ms	

* La définition de l'état des ports d'entrée (n° 1 à 53) et des ports de sortie (n° 1 à 17) peut être effectuée individuellement.

Port d'entrée		Port d'entrée		Description de commande
Affichage	Plage de paramétrage	Affichage	Plage de paramétrage	
-	-	  1 à 17	 : Désactivé High : Sortie de niveau haut Low : Sortie de niveau bas	Fin de programme (paramétrage initial)
-	-	  1 à 17	 : Désactivé High : Sortie de niveau haut Low : Sortie de niveau bas	Passage à l'étape suivante après un délai
  1 à 53	 : Désactivé High : Entrée Haut Low : Entrée Bas	  1 à 17	 : Désactivé High : Sortie de niveau haut Low : Sortie de niveau bas	Passes à l'étape suivante lorsque toutes les conditions d'entrée spécifiées sont remplies (entrée AND). Saute à l'étape spécifiée au numéro d'étape de destination de saut lorsque les conditions d'entrée ne sont pas remplies à la fin du délai.
  1 à 53	 : Désactivé High : Entrée Haut Low : Entrée Bas	  1 à 17	 : Désactivé High : Sortie de niveau haut Low : Sortie de niveau bas	Passes à l'étape suivante lorsque l'une quelconque des conditions d'entrée spécifiées est remplie (entrée OR). Saute à l'étape spécifiée au numéro d'étape de destination de saut lorsque les conditions d'entrée ne sont pas remplies à la fin du délai.
  1 à 53	 : Désactivé High : Entrée Haut Low : Entrée Bas	  1 à 17	 : Désactivé High : Sortie de niveau haut Low : Sortie de niveau bas	Saute à l'étape spécifiée au numéro d'étape de destination de saut lorsque toutes les conditions d'entrée spécifiées sont remplies avant que le nombre de points spécifié ne soit atteint (entrée AND) et passe à l'étape suivante après que le nombre de points spécifié est atteint.
  1 à 53	 : Désactivé High : Entrée Haut Low : Entrée Bas	  1 à 17	 : Désactivé High : Sortie de niveau haut Low : Sortie de niveau bas	Saute à l'étape spécifiée au numéro d'étape de destination de saut lorsque l'une quelconque des conditions d'entrée spécifiées est remplie avant que le nombre de points spécifié ne soit atteint (entrée OR) et passe à l'étape suivante après que le nombre de points spécifié est atteint.
-	-	  1 à 17	 : Désactivé High : Sortie de niveau haut Low : Sortie de niveau bas	Répète les opérations entre les étapes spécifiées au saut jusqu'à ce que le nombre de répétitions spécifié soit atteint. Si le nombre spécifié est 0, la boucle est exécutée à l'infini. (Attention) Ne pas exécuter une saisie imbriquée de cette commande.
-	-	  1 à 17	 : Désactivé High : Sortie de niveau haut Low : Sortie de niveau bas	Permet de spécifier la vitesse de la machine. La machine tourne à la vitesse spécifiée pendant le délai spécifié, après quoi la commande de vitesse est désactivée. La vitesse minimale ne peut pas descendre sous la valeur spécifiée au paramètre de fonction n° 35 Vitesse minimale commandée par la pédale. La vitesse maximale ne peut pas quand à elle dépasser la valeur spécifiée au paramètre de fonction n° 96 Vitesse maximale commandée par la pédale.

Affichage de commande N° de code de fonction	Nom de commande	Paramètre 1		Paramètre 2		
		Affichage	Plage de paramétrage	Affichage	Plage de paramétrage	
LIMI 8	Commande de limitation de vitesse	 0 à 999	(Vitesse limite) 0 à 999 : X 10 rpm	 0 à 999	(Délai) 0 : Délai désactivé 1 à 999 : ms	
LINH 9	Commande Lswinh	 ou 	(Information Activé/Désactivé)  : Activé  : Désactivé	 0 à 999	(Délai) 0 : Pas de délai 1 à 999 : ms	
TRM 10	Commande de coupe du fil	-	-	 0 à 999	(Délai) 0 : Pas de délai 1 à 999 : ms	
TINH 11	Commande Tswinh	 ou 	(Information Activé/Désactivé)  : Activé  : Désactivé	 0 à 999	(Délai) 0 : Pas de délai 1 à 999 : ms	
UP 12	Commande d'arrêt en position HAUTE	-	-	 0 à 999	(Délai) 0 : Pas de délai 1 à 999 : ms	
HS 13	Commande de relevage/abaissement de l'aiguille	-	-	 0 à 999	(Délai) 0 : Pas de délai 1 à 999 : ms	
RSW 14	Commande Rsw	-	-	 0 à 999	(Délai) 0 : Pas de délai 1 à 999 : ms	

* La définition de l'état des ports d'entrée (n° 1 à 53) et des ports de sortie (n° 1 à 17) peut être effectuée individuellement.

	Port d'entrée		Port d'entrée		Description de commande
	Affichage	Plage de paramétrage	Affichage	Plage de paramétrage	
-	-	-	 1 à 17	 : Désactivé High : Sortie de niveau haut Low : Sortie de niveau bas	Permet de spécifier valeur limite de vitesse maximale de la machine. La limite de vitesse spécifiée est activée pendant le délai spécifié, après quoi la commande de limite de vitesse est désactivée. La vitesse minimale ne peut pas descendre sous la valeur spécifiée au paramètre de fonction n° 35 Vitesse minimale commandée par la pédale. La vitesse maximale ne peut pas quant à elle dépasser la valeur spécifiée au paramètre de fonction n° 96 Vitesse maximale.
-	-	-	 1 à 17	 : Désactivé High : Sortie de niveau haut Low : Sortie de niveau bas	L'interrupteur de fin de course (enfoncement de l'avant de la pédale) est désactivé. Lorsque la valeur du délai est 0, la commande est exécutée sans délai. Pour les autres valeurs spécifiées, l'interrupteur de fin de course est désactivé pendant le délai spécifié, après quoi l'entrée de l'interrupteur de fin de course est activée.
-	-	-	 1 à 17	 : Désactivé High : Sortie de niveau haut Low : Sortie de niveau bas	L'opération de coupe du fil est exécutée. Lorsque la valeur du délai est 0, la commande est désactivée. Pour les autres valeurs spécifiées, la commande de coupe du fil est émise pendant le délai spécifié.
-	-	-	 1 à 17	 : Désactivé High : Sortie de niveau haut Low : Sortie de niveau bas	La sortie de coupe du fil est désactivée. Lorsque la valeur du délai est 0, la commande est exécutée sans délai. Pour les autres valeurs spécifiées, la commande de délai de coupe du fil est émise pendant le délai spécifié, après quoi elle est désactivée.
-	-	-	 1 à 17	 : Désactivé High : Sortie de niveau haut Low : Sortie de niveau bas	Commande d'arrêt en position HAUTE (la vitesse spécifiée avec une autre commande est négligée). Lorsque la valeur du délai est 0, la commande est exécutée sans délai. Pour les autres valeurs spécifiées, la commande d'arrêt en position HAUTE est activée pendant le délai spécifié, après quoi elle est désactivée.
-	-	-	 1 à 17	 : Désactivé High : Sortie de niveau haut Low : Sortie de niveau bas	Si l'aiguille est en position BASSE lorsque la commande est exécutée, elle tourne jusqu'à la position HAUTE dans une rotation normale, et vice versa. La vitesse spécifiée par une autre commande est négligée. Lorsque la valeur du délai est 0, la commande est exécutée sans délai. Pour les autres valeurs spécifiées, la commande est activée pendant le délai spécifié, après quoi elle est désactivée.
-	-	-	 1 à 17	 : Désactivé High : Sortie de niveau haut Low : Sortie de niveau bas	Commande de rotation arrière pour le relevage de l'aiguille. Lorsque cette commande est exécutée, la machine est freinée lorsqu'elle tourne en arrière depuis l'angle spécifié au paramètre de fonction n° 19. Lorsque la valeur du délai est 0, la commande est exécutée sans délai. Pour les autres valeurs spécifiées, la commande est activée pendant le délai spécifié, après quoi elle est désactivée.

Affichage de commande N° de code de fonction	Nom de commande	Paramètre 1		Paramètre 2		
		Affichage	Plage de paramétrage	Affichage	Plage de paramétrage	
ANGA 15	Branchement conditionnel AND d'angle	S No. 1 à 20	(N° d'étape de destination de saut) 1 à 20 : N° d'étap	 0 à 359	(Angle) 0 à 359 : Degré	
ANGO 16	Branchement conditionnel OR d'angle	S No. 1 à 20	(N° d'étape de destination de saut) 1 à 20 : N° d'étap	 0 à 359	(Angle) 0 à 359 : Degré	
STOP 17	Commande d'arrêt	-	-	 0 à 999	(Délai) 0 : Pas de délai 1 à 999 : ms	
BT 18	Commande BTsw (Commande d'exécution de points arrière)	 ou 	(Information Activé/Désactivé)  : Activé  : Désactivé	 0 à 999	(Délai) 0 : Pas de délai 1 à 999 : ms	
FL 19	Commande FLsw (Sortie de relève-presseur)	 ou 	(Information Activé/Désactivé)  : Activé  : Désactivé	 0 à 999	(Délai) 0 : Désactivé 1 à 999 : ms	
REST 20	Réinitialisation de programme	No.  PRO 1 à 4	(N° de programme) 1 à 4 : N° de programme simplifié	 ou 	(Information Activé/Désactivé)  : Activé  : Désactivé	

* La définition de l'état des ports d'entrée (n° 1 à 53) et des ports de sortie (n° 1 à 17) peut être effectuée individuellement.

	Port d'entrée		Port d'entrée		Description de commande
	Affichage	Plage de paramétrage	Affichage	Plage de paramétrage	
	 I 1 à 53	 : Désactivé High : Entrée Haut Low : Entrée Bas	 I 1 à 17	 : Désactivé High : Sortie de niveau haut Low : Sortie de niveau bas	Les opérations passent à l'étape suivante après l'angle spécifié et au numéro d'étape de destination de saut lorsque toutes les conditions d'entrée sont remplies (entrée AND). (L'angle de référence est l'angle depuis la position HAUTE).
	 I 1 à 53	 : Désactivé High : Entrée Haut Low : Entrée Bas	 I 1 à 17	 : Désactivé High : Sortie de niveau haut Low : Sortie de niveau bas	Les opérations passent à l'étape suivante après l'angle spécifié et au numéro d'étape de destination de saut lorsque l'une quelconque des conditions d'entrée est remplie (entrée OR). (L'angle de référence est l'angle depuis la position HAUTE).
	-	-	 I 1 à 17	 : Désactivé High : Sortie de niveau haut Low : Sortie de niveau bas	La commande d'arrêt est émise et les opérations s'arrêtent à l'étape suivante. Lorsqu'un délai est spécifié, les opérations passent à l'étape suivante après le délai spécifié.
	-	-	 I 1 à 17	 : Désactivé High : Sortie de niveau haut Low : Sortie de niveau bas	Permet de spécifier l'état activé/désactivé de la touche d'exécution de points arrière. Lorsque la valeur du délai est 0, la commande est exécutée sans délai. Pour les autres valeurs spécifiées, la touche d'exécution de points arrière est désactivée après le délai d'activation de la sortie d'exécution de points arrière pendant le délai spécifié.
	-	-	 I 1 à 17	 : Désactivé High : Sortie de niveau haut Low : Sortie de niveau bas	Permet de spécifier l'état activé/désactivé de la commande de la touche de relève-presseur. Lorsque la valeur du délai est 0, la commande est exécutée sans délai. Pour les autres valeurs spécifiées, la touche de relève-presseur est désactivée après le délai d'activation de la sortie de relevage du presseur pendant le délai spécifié.
	-	-	 I 1 à 17	 : Désactivé High : Sortie de niveau haut Low : Sortie de niveau bas	Réinitialisation des opérations du numéro de programme spécifié. Permet de ramener les opérations du programme spécifié à la première étape. La réinitialisation peut être exécutée pour chaque programme.

[Liste des codes d'entrée des informations du programme simplifié et liste des emplacements des connecteurs]

La liste ci-dessous est la liste des codes des ports d'entrée/sortie spécifiés sur le second écran de modification du programme simplifié, des numéros de connecteur et de broche de carte de circuits, des fonctions, etc.

Liste des entrées

Code d'entrée de port	Nom du signal	Fonction	N° de connecteur et n° de broche de carte de circuits	N° de broche	Observations
0	–	Invalide			L'entrée est invalide.
1	opi0	Entrée optionnelle 1	CN51-1	2	
2	opi1	Entrée optionnelle 2	CN51-1	3	
3	opi2	Entrée optionnelle 3	CN51-2	2	
4	opi3	Entrée optionnelle 4	CN51-2	3	
5	opi4	Entrée optionnelle 5	CN51-3	2	
6	opi5	Entrée optionnelle 6	CN51-3	3	
7	opi6	Entrée optionnelle 7	CN51-4	2	
8	opi7	Entrée optionnelle 8	CN51-4	3	
9	opo0	Entrée de sortie optionnelle 1	–	–	Permet d'entrer en interne un signal de sortie optionnelle 1.
10	opo1	Entrée de sortie optionnelle 2	–	–	Permet d'entrer en interne un signal de sortie optionnelle 2.
11	opo2	Entrée de sortie optionnelle 3	–	–	Permet d'entrer en interne un signal de sortie optionnelle 3.
12	opo3	Entrée de sortie optionnelle 4	–	–	Permet d'entrer en interne un signal de sortie optionnelle 4.
13	opo4	Entrée de sortie optionnelle 5	–	–	Permet d'entrer en interne un signal de sortie optionnelle 5.
14	opo5	Entrée de sortie optionnelle 6	–	–	Permet d'entrer en interne un signal de sortie optionnelle 6.
15	opo6	Entrée de sortie optionnelle 7	–	–	Permet d'entrer en interne un signal de sortie optionnelle 7.
16	opo7	Entrée de sortie optionnelle 8	–	–	Permet d'entrer en interne un signal de sortie optionnelle 8.
17	TRMD	Sortie de coupe du fil	CN36	1	
18	WPD	Sortie de tire-fil	CN36	2	
19	TLSUBD	Sortie de libération du fil	CN36	7	
20	BRD	Sortie d'exécution de points arrière	CN36	6	
21	FLD	Sortie de relevage du presseur	CN37	1	
22	BZ	Sortie de signal sonore	–	–	
23	M_ERR	Sortie d'erreur machine	CN40	6	
24	S.STATE	Sortie d'état d'arrêt	–	–	
25	HSTSW	Entrée de touche HAUT/BAS	CN38	13	CP-160 (Panneau de commande)
26	LSSW	Entrée de touche de petite vitesse	CN39	11	Type machine debout
27	BTSW	Entrée de touche d'exécution de points arrière	CN36	5	
28	UDET	Entrée de position HAUTE	CN33	6	
29	DDET	Entrée de position BASSE	CN33	1	
30	UP	Entrée de touche HAUT	Panneau de commande	–	Couvercle avant
31	DOWN	Entrée de touche BAS	Panneau de commande	–	Couvercle avant
32	SET+	Entrée de touche SET +	Panneau de commande	–	Couvercle avant
33	SET–	Entrée de touche SET –	Panneau de commande	–	Couvercle avant
34	TSW	Entrée de touche de coupe du fil	CN39	7	Type machine debout
35	FLSW	Entrée de touche de relevage du presseur	CN36	4	
36	FLSW	Entrée de touche de relevage du presseur	CN39	5	Type machine debout
37	HSSW	Entrée de touche de grande vitesse	CN39	9	Type machine debout
38	opi8	Entrée optionnelle 9	CN123-1	2	Carte d'extension (carte IPOPOP) CN123
39	opi9	Entrée optionnelle 10	CN123-1	3	Carte d'extension (carte IPOPOP) CN123
40	opi10	Entrée optionnelle 11	CN123-2	2	Carte d'extension (carte IPOPOP) CN123
41	opi11	Entrée optionnelle 12	CN123-2	3	Carte d'extension (carte IPOPOP) CN123
42	opi12	Entrée optionnelle 13	CN123-3	2	Carte d'extension (carte IPOPOP) CN123
43	opi13	Entrée optionnelle 14	CN123-3	3	Carte d'extension (carte IPOPOP) CN123
44	opi14	Entrée optionnelle 15	CN123-4	2	Carte d'extension (carte IPOPOP) CN123
45	opi15	Entrée optionnelle 16	CN123-4	3	Carte d'extension (carte IPOPOP) CN123
46	opo8	Entrée de sortie optionnelle 9	–	–	Permet d'entrer en interne le signal de sortie optionnelle 9.
47	opo9	Entrée de sortie optionnelle 10	–	–	Permet d'entrer en interne le signal de sortie optionnelle 10.
48	opo10	Entrée de sortie optionnelle 11	–	–	Permet d'entrer en interne le signal de sortie optionnelle 11.
49	opo11	Entrée de sortie optionnelle 12	–	–	Permet d'entrer en interne le signal de sortie optionnelle 12.
50	opo12	Entrée de sortie optionnelle 13	–	–	Permet d'entrer en interne le signal de sortie optionnelle 13.
51	opo13	Entrée de sortie optionnelle 14	–	–	Permet d'entrer en interne le signal de sortie optionnelle 14.
52	opo14	Entrée de sortie optionnelle 15	–	–	Permet d'entrer en interne le signal de sortie optionnelle 15.
53	opo15	Entrée de sortie optionnelle 16	–	–	Permet d'entrer en interne le signal de sortie optionnelle 16.

(Attention) 1. Il n'est possible d'utiliser les codes d'entrée de port 38 à 45 que lorsqu'une carte IPOPOP est installée.

2. Les codes d'entrée de port 9 à 16 et 46 à 53 permettent d'utiliser la sortie en interne comme un signal d'entrée et le signal du programme lors de l'utilisation de la sortie optionnelle décrite dans la fonction.

Liste des sorties

Code d'entrée de port	Nom du signal	Fonction	N° de connecteur et n° de broche de carte de circuits	N° de broche	Observations
0	–				La sortie est invalide.
1	opo0	Sortie optionnelle 1	CN50-1	2	
2	opo1	Sortie optionnelle 2	CN50-1	3	
3	opo2	Sortie optionnelle 3	CN50-2	2	
4	opo3	Sortie optionnelle 4	CN50-2	3	
5	opo4	Sortie optionnelle 5	CN50-3	2	
6	opo5	Sortie optionnelle 6	CN50-3	3	
7	opo6	Sortie optionnelle 7	CN50-4	2	
8	opo7	Sortie optionnelle 8	CN50-4	3	
9	BZ	Sortie de signal sonore	–	–	
10	opo8	Sortie optionnelle 9	CN124-1	2	Carte d'extension (carte IPOP) CN124
11	opo9	Sortie optionnelle 10	CN124-1	3	Carte d'extension (carte IPOP) CN124
12	opo10	Sortie optionnelle 11	CN124-2	2	Carte d'extension (carte IPOP) CN124
13	opo11	Sortie optionnelle 12	CN124-2	3	Carte d'extension (carte IPOP) CN124
14	opo12	Sortie optionnelle 13	CN124-3	2	Carte d'extension (carte IPOP) CN124
15	opo13	Sortie optionnelle 14	CN124-3	3	Carte d'extension (carte IPOP) CN124
16	opo14	Sortie optionnelle 15	CN124-4	2	Carte d'extension (carte IPOP) CN124
17	opo15	Sortie optionnelle 16	CN124-4	3	Carte d'extension (carte IPOP) CN124

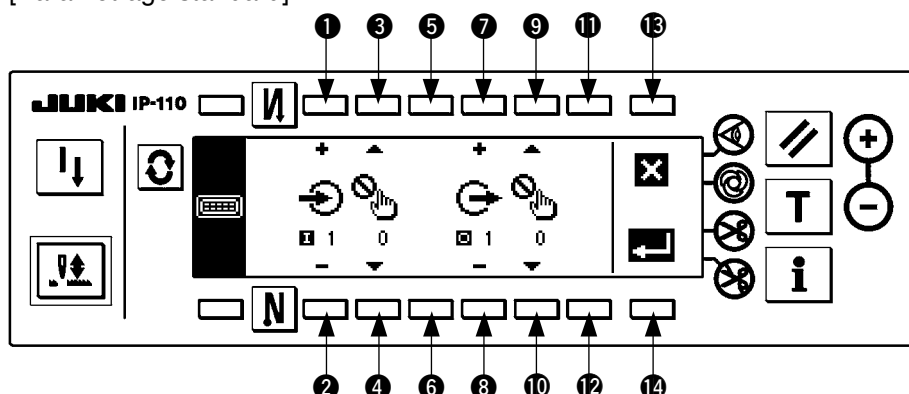
(Attention) Il n'est possible d'utiliser les codes de sortie de port 10 à 17 que lorsqu'une carte IPOP est installée.

2. Fonctions d'entrée/sortie optionnelles

Ces fonctions permettent de commander la sortie de signaux de fonction au connecteur et de commander des mouvements simples de la machine en paramétrant diverses fonctions au connecteur d'entrée (CN51) et au connecteur de sortie (CN50).

■ Ecran de sélection d'entrée/sortie optionnelle

[Paramétrage standard]



● Paramétrage de la fonction du connecteur d'entrée (CN51)

- 1) Appuyer sur les touches ❶ et ❷ pour sélectionner l'entrée optionnelle (n° 1 à 8) correspondant au numéro de broche du connecteur d'entrée.
- 2) Appuyer sur les touches ❸ et ❹ pour sélectionner la fonction d'entrée (codes de fonction n° 0 à 26).
- 3) Appuyer sur les touches ❺ et ❻ pour sélectionner l'état de l'entrée (Low : vrai lors d'une Entrée Bas, High : vrai lors d'une Entrée Haut) de la fonction d'entrée sélectionnée. Lorsqu'aucun paramétrage (code de fonction n° 0) n'est sélectionné, la sélection de l'état d'entrée n'est pas possible.
- * Il est possible de sélectionner plusieurs entrées optionnelles (n° 1 à 8) et l'état d'entrée l'accompagnant. Toutefois, lorsque la même fonction d'entrée est spécifiée pour plusieurs entrées optionnelles, le numéro d'entrée optionnelle dont la valeur est la plus faible est activé tandis que les autres numéros de valeur supérieure ne sont pas valides et sont inopérants.



Il n'est pas possible de paramétrer la fonction du connecteur d'entrée (CN123) de la carte d'extension (carte IPOP).

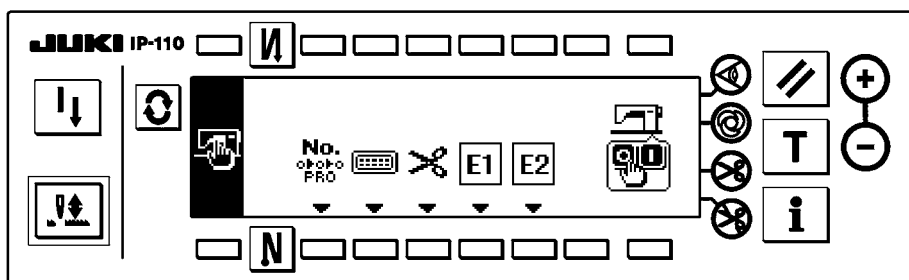
● Paramétrage de la fonction du connecteur de sortie (CN50)

- 4) Appuyer sur les touches ❷ et ❸ pour sélectionner la sortie optionnelle (n° 1 à 8) correspondant au numéro de broche du connecteur de sortie.
- 5) Appuyer sur les touches ❹ et ❺ pour sélectionner la fonction de sortie (codes de fonction n° 11 à 13).
- 6) Appuyer sur les touches ❻ et ❼ pour sélectionner l'état de la sortie (Low : sortie de niveau bas lorsque la condition est vraie, High : sortie de niveau haut lorsque la condition est vraie) de la fonction de sortie sélectionnée. Lorsqu'aucun paramétrage (code de fonction n° 0) n'est sélectionné, la sélection de l'état de sortie n'est pas possible.
- * Il est possible de sélectionner plusieurs sorties optionnelles et l'état de sortie l'accompagnant. Toutefois, lorsque la même fonction de sortie est spécifiée pour plusieurs sorties optionnelles, le numéro de sortie optionnelle dont la valeur est la plus faible est activé tandis que les autres numéros de valeur supérieure ne sont pas valides et sont inopérants.
- * Lorsque la fonction de sortie sélectionnée à la sortie optionnelle (n° 1 à 8) est la fonction de sortie de solénoïde (TRM, BT, WP ou FL), la sortie optionnelle est activée et la fonction correspondant aux connecteurs pour la machine (CN36 et 37) est désactivée.



Il n'est pas possible de paramétrer la fonction du connecteur de sortie (CN124) de la carte d'extension (carte IPOP).

- 7) Appuyer sur la touche ❽ pour mémoriser le paramétrage et terminer. L'écran représenté sur l'illustration s'affiche alors. Lorsqu'on appuie sur la touche ❾, tout le paramétrage effectué jusqu'ici est abandonné et l'on revient à l'état d'avant le paramétrage.



- 8) Placer enfin l'interrupteur d'alimentation sur arrêt. Cette fonction d'entrée/sortie optionnelle est activée lorsqu'on remet l'interrupteur d'alimentation sur marche.

[Liste des fonctions d'entrée]



Lors du paramétrage de la fonction d'entrée du connecteur d'entrée CN51, régler le signal de la fonction d'entrée à la borne d'entrée optionnelle à +5 V (tension) au maximum. Si le signal d'entrée dépassait +5 V, ceci pourrait endommager ou détériorer la carte de circuits. Faire attention. Pour plus d'informations, consulter le manuel du technicien de la SC-510.

Affichage de fonction N° de code de fonction	Désignation de fonction	Sélection de l'état d'entrée	Description de fonction
 0	Aucun paramétrage	-	(Etat de paramétrage standard)
 1	Exécution de points de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	A chaque pression sur la touche, un demi-point est exécuté dans le sens normal. (Même mouvement que celui commandé par la touche de compensation des points par le relevage/abaissement de l'aiguille du panneau de commande.)
 2	Exécution de points de compensation arrière	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	Des points arrière sont exécutés à petite vitesse tant que l'on appuie sur la touche. (Fonction active seulement lorsque la couture à dimensions constantes est sélectionnée avec le panneau de commande.)
 3	Fonction de désactivation une seule fois de l'exécution de points arrière à la fin de la couture	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	Le mouvement d'exécution de points arrière à la fin de la couture est désactivé une seule fois lorsqu'on enfonce l'arrière de la pédale après avoir appuyé sur la touche.
 4	Fonction de coupe du fil	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	Cette fonction fonctionne comme la touche de coupe du fil.
 5	Fonction de relevage du presseur	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	Cette fonction fonctionne comme la touche de relève-presseur.
 6	Exécution d'un point de compensation	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	A chaque pression sur la touche, un mouvement de couture d'un point est exécuté.
 7	Fonction de désactivation de l'exécution de points arrière au début de la couture	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	On peut passer alternativement de l'état désactivé/activé en appuyant sur la touche optionnelle.
 8	Fonction de relevage du relève-presseur lorsque la pédale est au neutre	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	A chaque pression sur cette touche, la fonction de relevage automatique du pied presseur lorsque la pédale est au neutre est activée ou désactivée.
 9	Entrée de capteur de fin de tissu	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	Cette fonction fonctionne comme le signal d'entrée du capteur de fin du tissu.
 10	Fonction d'interdiction d'enfoncement de l'avant de la pédale	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	Cette fonction empêche que la rotation puisse être commandée par la pédale.
 11	Fonction d'interdiction de sortie de coupe du fil	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	Cette fonction interdit la sortie de coupe du fil.

Affichage de fonction N° de code de fonction	Désignation de fonction	Sélection de l'état d'entrée	Description de fonction
 12	Entrée de commande de petite vitesse	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	Cette fonction fonctionne comme la touche de petite vitesse pour une machine à travail debout.
 13	Entrée de commande de grande vitesse	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	Cette fonction fonctionne comme la touche de grande vitesse pour une machine à travail debout.
 14	Fonction de relevage de l'aiguille	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	Lorsqu'on appuie sur cette touche lors d'un arrêt en position BASSE, un mouvement d'arrêt en position HAUTE est exécuté.
 15	Fonction de rotation arrière pour le relevage de l'aiguille	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	Lorsqu'on appuie sur la touche lors d'un arrêt en position BASSE, la machine tourne en arrière et s'arrête à l'angle spécifié.
 16	Entrée de contacteur de sécurité	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	Cette fonction interdit la rotation de la machine.
 17	Entrée de capteur de coupe-fil	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	Cette fonction fonctionne comme le signal d'entrée du capteur de coupe-fil.
 18	Désactivation/activation de l'entrée de la touche d'exécution automatique de points arrière	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	A chaque pression sur cette touche, l'exécution de points arrière au début ou à la fin de la couture est activée ou désactivée.
 19	Entrée de la touche du panneau de changement de distance de mouvement vertical alternatif	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	A chaque pression sur cette touche, la sortie de changement de distance de mouvement vertical alternatif est exécutée.
 20	Entrée de genouillère de changement de distance de mouvement vertical alternatif	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	Tant que l'on appuie sur cette touche, la sortie de changement de distance de mouvement vertical alternatif est exécutée.
 21	Entrée alternative 2 pas	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	A chaque pression sur cette touche, cette fonction inverse la sortie de changement 2 pas.
 22	Entrée de la touche momentanée 2 pas	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	Tant que l'on appuie sur cette touche, cette fonction exécute la sortie de changement 2 pas.
 23	Entrée de la touche de commande de vitesse non répétitive (One-shot)	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	Tant que l'on appuie sur la touche, cette fonction exécute une commande de vitesse non répétitive.
 24	Entrée de la touche de remplacement de canette	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	Le presseur remonte lors de la première activation de la touche, et le démarrage de la machine est interdit. Le presseur s'abaisse lors de la seconde activation de la touche et la machine revient au mouvement normal.
 25	Entrée de la touche du guide central	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	A chaque pression sur la touche, cette fonction inverse la sortie du guide central.
 26	Entrée de la touche de commande de vitesse non répétitive arrière (Back One-shot)	Low High : Entrée Bas : Entrée Haut	Tant que l'on appuie sur la touche, cette fonction exécute une commande de vitesse non répétitive de couture arrière.

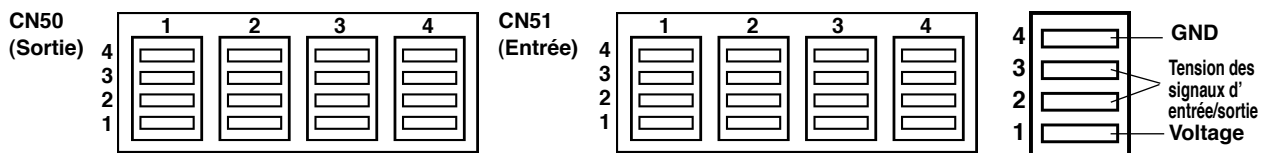
[Liste des fonctions de sortie]



Lors du paramétrage de la fonction de sortie du connecteur de sortie CN50, ne pas appliquer une tension dépassant la valeur spécifiée à l'aide de W1 et W2 (cavaliers pour la tension d'alimentation) à la borne de sortie optionnelle. Si la tension appliquée dépassait la valeur spécifiée, ceci pourrait endommager ou détériorer la carte de circuits. Faire attention. Pour plus d'informations, consulter le manuel du technicien de la SC-510.

Affichage de fonction N° de code de fonction	Désignation de fonction	Sélection de l'état d'entrée	Description de fonction
 0	Aucun paramétrage	-	(Paramétrage standard)
 1	Sortie de coupe du fil	Low High : Sortie Bas : Sortie Haut	Cette fonction commande la sortie du signal de coupe du fil. (Lorsque cette fonction est sélectionnée, la fonction correspondant aux connecteurs pour la machine (CN36, CN37) devient inopérante.)
 2	Sortie de tire-fil	Low High : Sortie Bas : Sortie Haut	Cette fonction commande la sortie du signal de tire-fil. (Lorsque cette fonction est sélectionnée, la fonction correspondant aux connecteurs pour la machine (CN36, CN37) devient inopérante.)
 3	Sortie de libération de tension	Low High : Sortie Bas : Sortie Haut	Cette fonction commande la sortie du signal de libération de tension. (Lorsque cette fonction est sélectionnée, la fonction correspondant aux connecteurs pour la machine (CN36, CN37) devient inopérante.)
 4	Sortie de relève-presseur	Low High : Sortie Bas : Sortie Haut	Cette fonction commande la sortie du signal de relève-presseur. (Lorsque cette fonction est sélectionnée, la fonction correspondant aux connecteurs pour la machine (CN36, CN37) devient inopérante.)
 5	Sortie d'exécution de points arrière	Low High : Sortie Bas : Sortie Haut	Cette fonction commande la sortie du signal d'exécution de points arrière. (Lorsque cette fonction est sélectionnée, la fonction correspondant aux connecteurs pour la machine (CN36, CN37) devient inopérante.)
 6	Sortie de contrôle de désactivation une seule fois de l'exécution de points arrière à la fin de la couture	Low High : Sortie Bas : Sortie Haut	Cette fonction commande la sortie de l'état de la fonction de désactivation une seule fois de l'exécution de points arrière à la fin de la couture.
 7	Sortie de contrôle de désactivation de l'exécution de points arrière au début/fin de la couture	Low High : Sortie Bas : Sortie Haut	Cette fonction commande la sortie de l'état de la fonction de désactivation de l'exécution de points arrière au début et/ou à la fin de la couture.
 8	Sortie de contrôle de la désactivation/activation de la touche d'exécution automatique de points arrière	Low High : Sortie Bas : Sortie Haut	Cette fonction commande la sortie de l'état d'activation/désactivation de l'entrée de la touche d'exécution automatique de points arrière.
 9	Sortie de changement de distance de mouvement vertical alternatif (contrôle)	Low High : Sortie Bas : Sortie Haut	Cette fonction commande la sortie du signal de changement de distance de mouvement vertical alternatif.
 10	Sortie de l'état d'arrêt de la machine	Low High : Sortie Bas : Sortie Haut	Cette fonction commande la sortie de l'état d'arrêt de la machine.
 11	Sortie 2 pas (contrôle)	Low High : Sortie Bas : Sortie Haut	Cette fonction commande la sortie du signal 2 pas.
 12	Sortie du guide central	Low High : Sortie Bas : Sortie Haut	Cette fonction émet le signal du guide central.
 13	Signal de sortie de refroidisseur d'aiguille	Low High : Sortie Bas : Sortie Haut	Cette fonction commande la sortie du signal pour le refroidisseur d'aiguille.

[Spécifications des connecteurs d'entrée/sortie]



Connecteur d'entrée (CN51)

N° de connecteur	N° de broche	Fonction	Cavalier pour la sélection de tension d'alimentation
CN51-1	1	Tension d'alimentation sélectionnée avec W4	W4 Vcc4 sélectionne +5 V, +12 V et +24 V avec le réglage de W4.
	2	Entrée optionnelle 1	
	3	Entrée optionnelle 2	
	4	GND	
CN51-2	1	Tension d'alimentation sélectionnée avec W4	W3 Vcc3 sélectionne +5 V, +12 V et +24 V avec le réglage de W3.
	2	Entrée optionnelle 3	
	3	Entrée optionnelle 4	
	4	GND	
CN51-3	1	Tension d'alimentation sélectionnée avec W3	W3 Vcc3 sélectionne +5 V, +12 V et +24 V avec le réglage de W3.
	2	Entrée optionnelle 5	
	3	Entrée optionnelle 6	
	4	GND	
CN51-4	1	Tension d'alimentation sélectionnée avec W3	W3 Vcc3 sélectionne +5 V, +12 V et +24 V avec le réglage de W3.
	2	Entrée optionnelle 7	
	3	Entrée optionnelle 8	
	4	GND	



Régler le signal de la fonction d'entrée à la borne d'entrée optionnelle du connecteur d'entrée à +5 V (tension) au maximum. Si le signal d'entrée dépassait +5 V, ceci pourrait endommager ou détériorer la carte de circuits. Faire attention. Pour plus d'informations, consulter le manuel du technicien de la SC-510.

Connecteur de sortie (CN50)

N° de connecteur	N° de broche	Fonction	Cavalier pour la sélection de tension d'alimentation
CN50-1	1	Tension d'alimentation sélectionnée avec W1	W1 Vcc1 selecciona +5V, +12V y +24V con la fijación de W1.
	2	Sortie optionnelle 1	
	3	Sortie optionnelle 2	
	4	GND	
CN50-2	1	Tension d'alimentation sélectionnée avec W1	W1 Vcc1 selecciona +5V, +12V y +24V con la fijación de W1.
	2	Sortie optionnelle 3	
	3	Sortie optionnelle 4	
	4	GND	
CN50-3	1	Tension d'alimentation sélectionnée avec W2	W2 Vcc2 selecciona +5V, +12V y +24V con la fijación de W2.
	2	Sortie optionnelle 5	
	3	Sortie optionnelle 6	
	4	GND	
CN50-4	1	Tension d'alimentation sélectionnée avec W2	W2 Vcc2 selecciona +5V, +12V y +24V con la fijación de W2.
	2	Sortie optionnelle 7	
	3	Sortie optionnelle 8	
	4	GND	



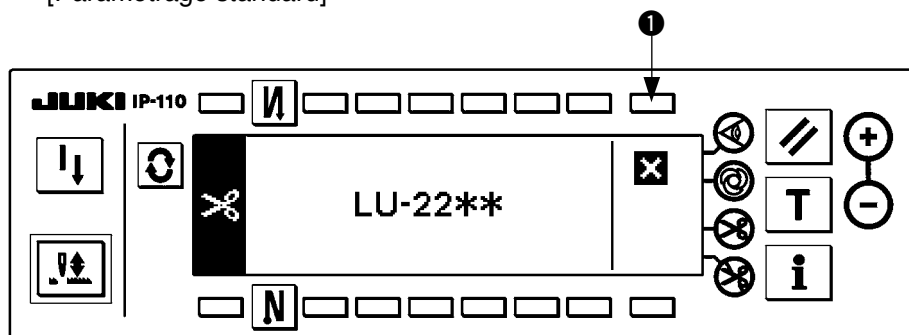
Ne pas appliquer une tension dépassant la valeur spécifiée à l'aide de W1 et W2 (cavaliers pour la tension d'alimentation) à la borne de sortie optionnelle du connecteur de sortie. Si la tension appliquée dépassait la valeur spécifiée, ceci pourrait endommager ou détériorer la carte de circuits. Faire attention. Pour plus d'informations, consulter le manuel du technicien de la SC-510.

3. Fonction du dispositif de coupe du fil

Cette fonction permet de vérifier le dispositif de coupe du fil monté sur la machine.

■ Ecran d'affichage du dispositif de coupe du fil

[Paramétrage standard]



- 1) Lors de la vérification du type de dispositif de coupe du fil, appuyer sur la touche ❶ pour terminer. Le type de dispositif de coupe du fil dépend de la machine à coudre à utiliser et est automatiquement spécifié. Ne pas le changer.

[Liste des dispositifs de coupe du fil]

Affichage du dispositif de coupe du fil	Modèle concerné	Remarques
*****	Pas d'exécution	Autres
LU-151*	Système LU-151 *	
LU-152*	Système LU-152 *	
LU-2212	LU-2212	
LU-22**	Système LU-22 **	(Etat de paramétrage standard)
DLN-6390	DLN-6390	
PLC-1700	PLC-1700	

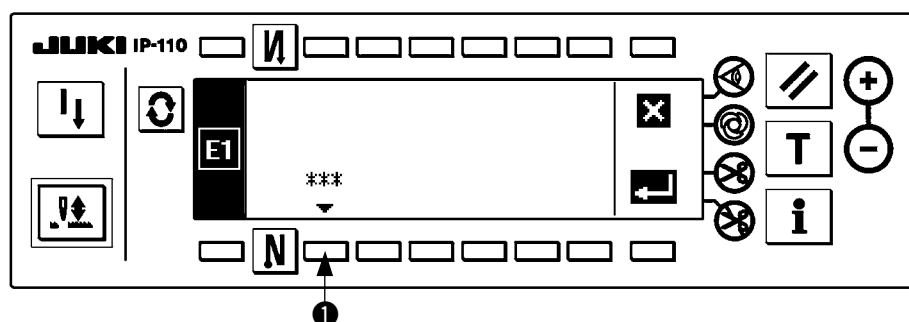
4. Fonction de dispositif additionnel

Cette fonction permet de sélectionner et paramétrer les types de dispositifs additionnels tels qu'enfileur, ourleur automatique, coupe-ruban qui sont interverrouillés avec la machine.

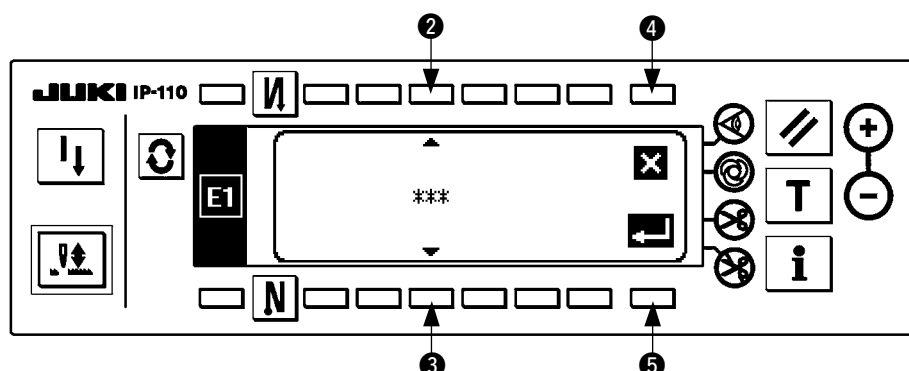
* L'utilisation est la même pour le dispositif additionnel 1 et le dispositif additionnel 2 car toutes les fonctions et types sont identiques. La procédure d'utilisation et de paramétrage du dispositif additionnel 1 est décrite ci-dessous.

■ Ecran de paramétrage de dispositif additionnel

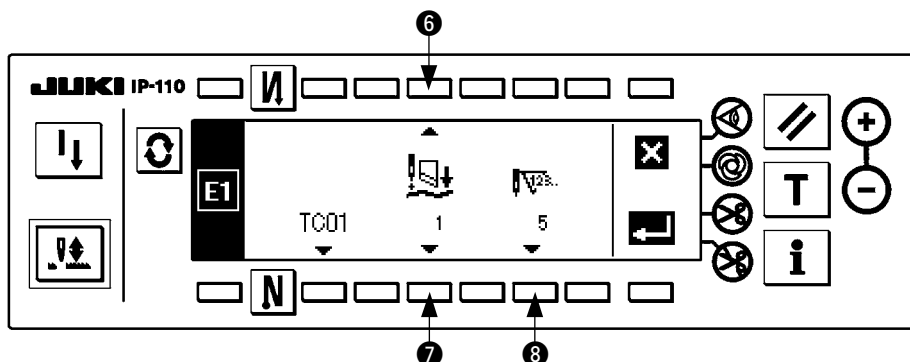
[Paramétrage standard]



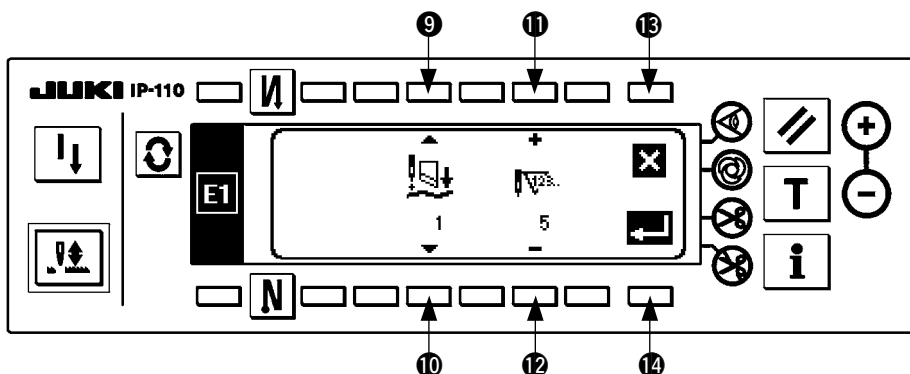
- 1) Appuyer sur la touche ❶ pour afficher l'écran de sélection du type de dispositif additionnel.



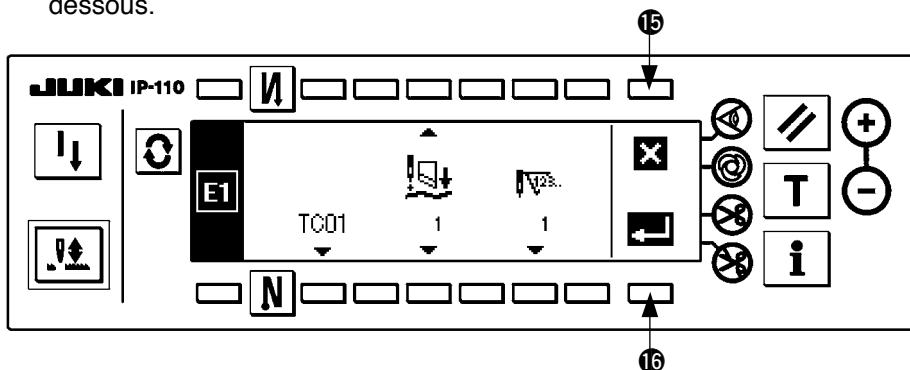
- 2) Appuyer sur les touches ❷ et ❸ pour sélectionner le type de dispositif additionnel.
- 3) Appuyer sur la touche ❹ pour valider le dispositif sélectionné. Si l'on appuie sur la touche ❹, le dispositif sélectionné est abandonné et l'on revient à l'état d'avant la sélection.
- 4) Par exemple, lorsqu'on sélectionne "TC01" (dispositif coupe-ruban [type à solénoïde]), l'affichage de l'écran change comme il est indiqué ci-dessous.



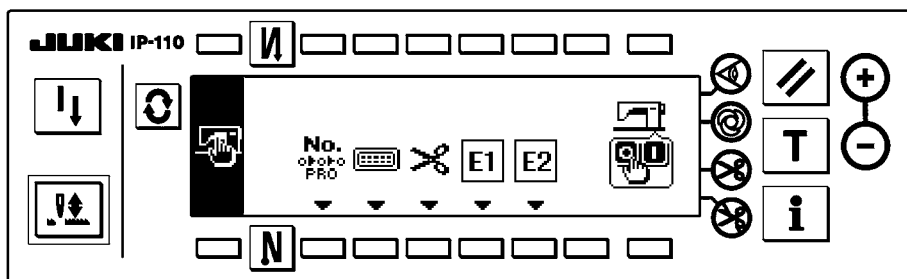
- 5) Appuyer sur les touches ❹ et ❺ et vérifier les fonctions de paramètre (n° 1 à 5) et les valeurs de réglage des paramètres (affichées au-dessus de la touche ❽) pour le dispositif additionnel "TC01" (dispositif coupe-ruban [type à solénoïde]). Le type de fonction de paramètre et la valeur de réglage du paramètre dépendent du dispositif additionnel sélectionné.
- 6) Pour changer la valeur de réglage d'un paramètre (affichée au-dessus de la touche ❽), appuyer sur les touches ❹ et ❺ pour afficher la fonction de paramètre et spécifier la valeur. Appuyer sur la touche ❽ pour afficher l'écran de changement de la valeur de réglage du paramètre.
- 7) Par exemple, lors du changement de la fonction de paramètre n° 1 (nombre de points d'attente du mouvement de coupe au début de la couture), l'affichage de l'écran change comme il est indiqué ci-dessous.



- 8) Appuyer sur les touches ❾ et ❿ pour changer la valeur de réglage du paramètre. Pour changer un autre numéro de fonction de paramètre, appuyer sur les touches ❾ et ❿ pour sélectionner le numéro de fonction de paramètre et spécifier le numéro de fonction de paramètre. Après le changement, appuyer sur la touche ⓫ pour revenir à l'écran précédent. Si l'on appuie sur la touche ⓬, la valeur de réglage du paramètre est abandonnée et l'on revient à l'état d'avant le changement.
- 9) Par exemple, lors du changement de la fonction de paramètre n° 1 (nombre de points d'attente du mouvement de coupe au début de la couture) de 5 à 1, l'affichage de l'écran est tel qu'indiqué ci-dessous.



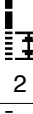
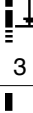
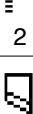
10) Appuyer sur la touche **16** pour mémoriser tous les paramètres et terminer. L'affichage est tel qu'indiqué ci-dessous. Si l'on appuie sur la touche **15**, tout le paramétrage effectué jusqu'ici est abandonné et l'on revient à l'état d'avant le paramétrage.



11) Placer enfin l'interrupteur d'alimentation sur arrêt. La fonction de dispositif additionnel est activée lorsqu'on remet l'interrupteur d'alimentation sur marche.

[Type de dispositif additionnel et liste des fonctions de paramètre]

Le type de fonction de paramètre et le nombre d'options dépendent du type de dispositif additionnel.

Affichage de dispositif additionnel Nom de dispositif additionnel	Fonction de paramètre		Paramétrage		Remarques
	Affichage N° de code de fonction	Désignation	Affichage Valeur spécifiée standard	Désignation	
*** Aucun paramétrage	-	-	-	-s	(État de paramétrage standard)
WIND Dispositif d'enfilage LU	 1	12. Angle de sortie du fil restant court d' enfilage	 185	(Angle) 0 à 359 : degré	
AH10 Dispositif d'ourlage automatique MF	 1	Nombre de points d' attente de départ de points de condensation	 30	(Nombre de points) 0 à 999 : point	
	 2	Nombre de points de condensation	 10	(Nombre de points) 0 à 999 : point	
	 3	Nombre de points de couture normale	 2	(Nombre de points) 0 à 999 : point	
SS10 Dispositif de courte couture MF	 1	Nombre de points de courte couture	 10	(Nombre de points) 0 à 999 : point	
	 2	Nombre de points de couture normale	 2	(Nombre de points) 0 à 999 : point	
TC01 Dispositif coupe- ruban (Type à solénoïde)	 1	Nombre de points d' attente du mouvement de coupe au début de la couture	 5	(Nombre de points) 0 à 999 : point	
	 2	Délai de mouvement de coupe au début de la couture	 50	(Temps) 0 à 999 : ms	
	 3	Nombre de points d' attente d'arrêt de sortie de collecte de poussière	 25	(Nombre de points) 0 à 999 : point	
	 4	Nombre de points d' attente du mouvement de coupe à la fin de la couture	 0	(Nombre de points) 0 à 999 : point	
	 5	Délai de mouvement de coupe à la fin de la couture	 50	(Temps) 0 à 999 : ms	

Affichage de dispositif additionnel Nom de dispositif additionnel	Fonction de paramètre		Paramétrage		Remarques
	Affichage N° de code de fonction	Désignation	Affichage Valeur spécifiée standard	Désignation	
TC02 Dispositif coupe- ruban (Type à électrovanne)	 1	Nombre de points d'attente du mouvement de coupe au début de la couture	 5	(Nombre de points) 0 à 999 : point	
	 2	Délai de mouvement de coupe au début de la couture	 50	(Temps) 0 à 999 : ms	
	 3	Nombre de points d'attente d'arrêt de sortie de collecte de poussière	 25	(Nombre de points) 0 à 999 : point	
	 4	Nombre de points d'attente du mouvement de coupe à la fin de la couture	 0	(Nombre de points) 0 à 999 : point	
	 5	Délai de mouvement de coupe à la fin de la couture	 50	(Temps) 0 à 999 : ms	
TC03 Dispositif coupe- ruban première action	 1	Nombre de points d'attente du mouvement de coupe au début de la couture	 5	(Nombre de points) 0 à 999 : point	
	 2	Délai de mouvement de coupe au début de la couture	 50	(Temps) 0 à 999 : ms	
	 3	Nombre de points d'attente d'arrêt de sortie de collecte de poussière	 25	(Nombre de points) 0 à 999 : point	
	 4	Nombre de points d'attente du mouvement de coupe à la fin de la couture	 0	(Nombre de points) 0 à 999 : point	
	 5	Délai de mouvement de coupe à la fin de la couture	 50	(Temps) 0 à 999 : ms	
LB01 Dispositif d' exécution de points arrière	 1	Nombre de points de sortie de libération de tension au début de la couture	 1	(Nombre de points) 0 à 999 : point	
	 2	Nombre de points d'attente de sortie de libération de tension à la fin de la couture	 4	(Nombre de points) 0 à 999 : point	
	 3	Nombre de points de sortie de libération de tension à la fin de la couture	 40	(Nombre de points) 0 à 999 : point	
U160 U160 Fonction non répétitive (One-Shot)	 1	Nombre de points du mouvement non répétitif	 8	(Nombre de points) 0 à 999 : point	
	 2	Temps du mouvement de libération de tension	 80	(Temps) 0 à 999 : ms	

Affichage de dispositif additionnel Nom de dispositif additionnel	Fonction de paramètre		Paramétrage		Remarques
	Affichage N° de code de fonction	Désignation	Affichage Valeur spécifiée standard	Désignation	
AH11 Dispositif d'ourlage automatique MF	 1	Saisie du nombre de points qui désactive le capteur au début de la couture	 100	(Nombre de points) 0 à 999 : point	
	 2	Saisie du nombre de points	 40	(Nombre de points) 0 à 999 : point	
	 3	Définition du signal de sortie du nombre de points de condensation	 5	(Nombre de points) 0 à 999 : point	
	 4	Saisie du nombre de points de couture normale	 2	(Nombre de points) 0 à 999 : point	

3-3. Paramétrage des fonctions

(1) Comment passer en mode de paramétrage des fonctions



Ne pas effectuer d'opérations de touches autres que celles qui sont décrites dans les explications suivantes.

Attendre au moins une seconde avant de remettre l'interrupteur d'alimentation sur marche (ON) lorsqu'on l'a placé sur arrêt (OFF). Sinon, la machine risquera de ne pas fonctionner normalement. Dans un tel cas, la remettre hors tension, puis sous tension.

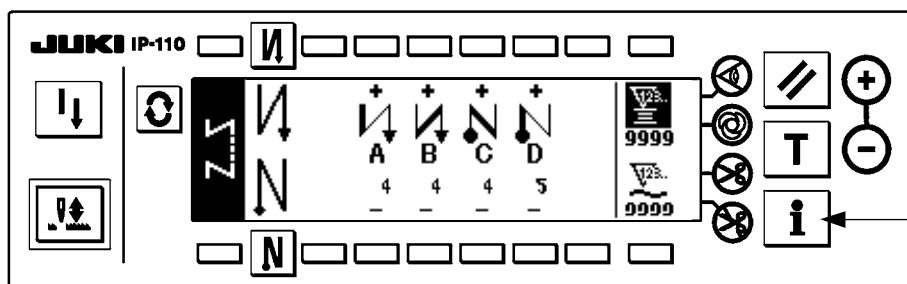


AVERTISSEMENT :

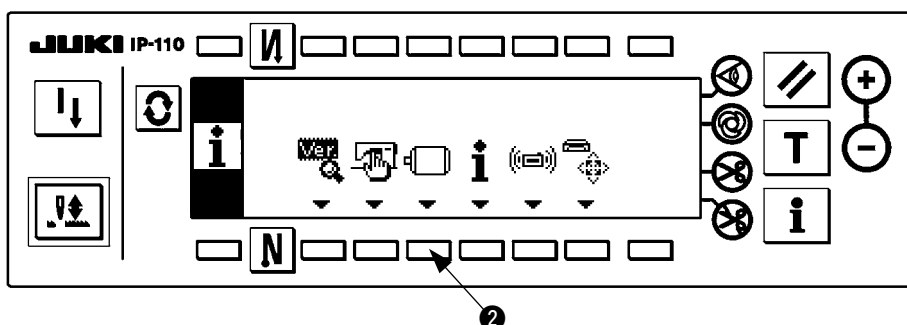
Pour ne pas risquer des blessures causées par un mouvement imprévu de la machine, ne pas manipuler les touches d'une manière autre que celle qui est indiquée ci-après lors du paramétrage

Pour plus d'informations sur les numéros de paramètre, voir p.41.

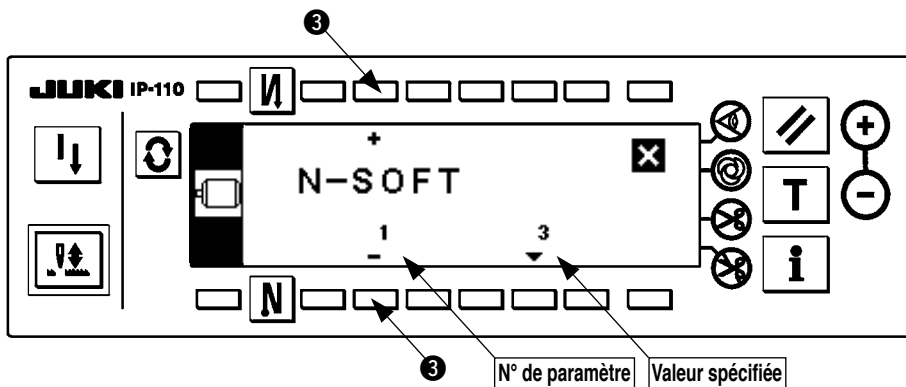
1) Mettre la machine sous tension.



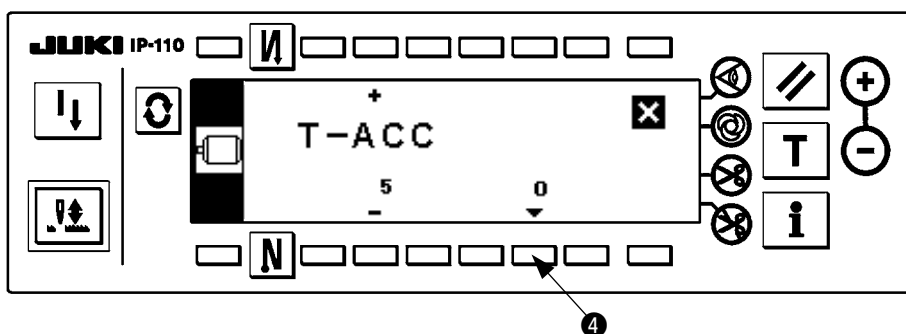
2) Appuyer sur la touche ❶ pendant trois secondes environ.



3) Appuyer sur la touche ❷ pendant trois secondes environ.



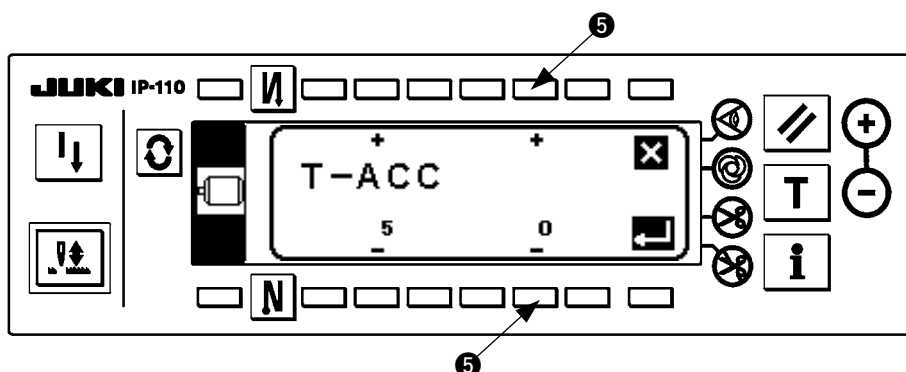
- 4) Cet écran est l'écran de paramétrage des fonctions. Changer le numéro de paramètre avec la touche "+/-" de l'interrupteur ③. Pour plus d'informations sur les numéros de paramètre, voir p.41.



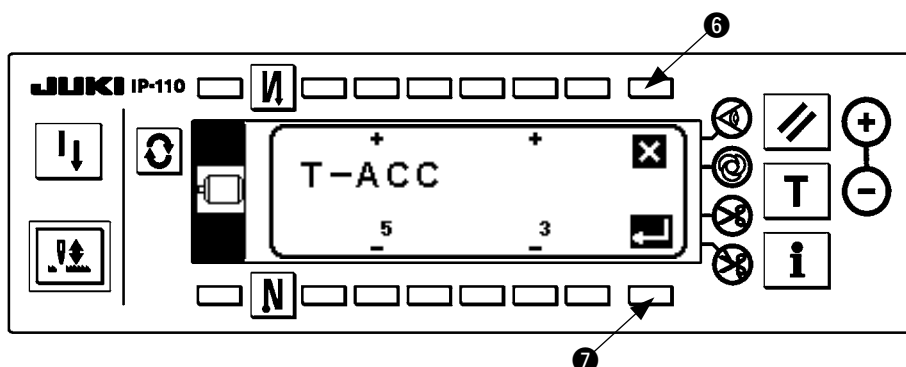
Exemple) Changement de la fonction de réduction de vacillement (paramètre n° 5)

Changer le numéro de paramètre sur "5" avec la touche "+" de l'interrupteur ③ sur la figure ci-dessus.

- Appuyer sur la touche ④.

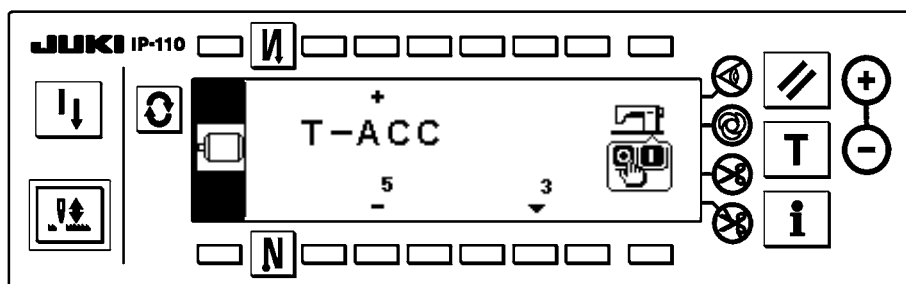


- Changer la valeur spécifiée avec la touche "+/-" de l'interrupteur ⑤.



La valeur spécifiée passe de "0" à "3".

- Pour valider la valeur modifiée, appuyer sur la touche ⑦. Pour revenir à la valeur précédente, appuyer sur la touche ⑥.



- Mettre l'interrupteur d'alimentation sur arrêt, attendre une seconde environ, puis le remettre sur marche.
- La valeur spécifiée ne prend effet qu'après que l'on a placé l'interrupteur d'alimentation sur arrêt.

(2) Liste des paramètres des fonctions

Pour plus d'informations sur les fonctions, consulter le manuel d'utilisation et le manuel du technicien de la SC-510.

N°	Fonction	Niveau de paramétrage	Affichage du panneau Valeur spécifiée standard	Plage de réglage
1	Fonction de départ en douceur	2	N-SOFT 0	0 à 9
5	Fonction de réduction de vacillement	2	T-ACC 0	0 à 3
6	Fonction de comptage de fil de canette	2	SCBOB 1	0 / 1
7	Unité de comptage dégressif de fil de canette	2	RATIO 0	0 / 1 / 2
* 8	Vitesse (nombre de tours) d'exécution de points arrière	2	S-BT 1200	150 à 3000
10	Désignation de la position de la barre à aiguille lorsque la machine s'arrête	2	NPS 0	0 / 1
11	Fonction de bruit de déclic des touches (touches de l'unité principale du SC-510 et du panneau IP-110E)	2	SOUND 1	0 / 1
13	Fonction d'interdiction de départ du compteur de fil de canette	2	ASCNT 0	0 / 1 / 2
14	Compteur de pièces	2	NT0 1	0 / 1 / 2
15	Fonction de touche d'exécution de points arrière	2	F-BTSW 0	0 à 6
18	Fonction d'entrée de distance de mouvement vertical alternatif	2	F-INDL 1	0 / 1 / 2
19	Angle de départ de frein d'inversion	2	A-SARR 288	0 à 359
20	Délai de sortie de distance de mouvement vertical alternatif	2	T-DVMS 10	0 à 500
21	Fonction de relevage du presseur lorsque la pédale est au neutre	2	N-NPL 0	0 / 1
22	Fonction de sélection de la fonction du commutateur de compensation du panneau	2	F-CMSP 0	0 / 1
24	Fonction d'entrée de presseur pour machine à travail debout	2	F-FLSW 0	0 à 6
25	Conditions de l'opération de coupe du fil	2	F-TRMC 1	0 / 1
26	Section de désactivation du signal de sortie d'exécution de points arrière ①	2	A-BTINH1 112	0 à 359
27	Section de désactivation du signal de sortie d'exécution de points arrière ②	2	A-BTINH2 262	0 à 359
28	Délai de vitesse non répétitive de couture arrière	2	T-DBTAS 30	0 à 300
29	Durée d'aspiration initiale du solénoïde d'exécution de points d'arrêt	2	T-RSS 250	50 à 500
30	Fonction d'exécution de points arrière pendant la couture	2	OBT 0	0 / 1
31	Nombre de points de la fonction d'exécution de points arrière pendant la couture	2	N-OBT 4	0 à 19
32	Conditions réelles de l'exécution de points arrière pendant la couture lors de l'arrêt	2	OBTs 0	0 / 1
33	Fonction de coupe du fil par l'exécution de points arrière pendant la couture	2	OBTt 0	0 / 1
* 35	Vitesse (nombre de tours) de la couture à petite vitesse	2	S-POS 170	150 à 250
36	Vitesse (nombre de tours) de coupe du fil	2	S-TRM 170	100 à 250
37	Vitesse (nombre de tours) du départ en douceur (La vitesse maximale dépend de la machine utilisée.)	2	S-SOFT 170	100 à Max

Il est toutefois possible de changer la valeur spécifiée standard selon la machine utilisée. Les fonctions et les valeurs spécifiées sont susceptibles d'être modifiées sans autorisation en vue d'apporter des améliorations de fonctions et performances.

Ne pas changer la valeur spécifiée des fonctions portant un * car ces fonctions sont destinées à la maintenance. Il est très dangereux de changer les valeurs spécifiées standard définies en usine car ceci peut casser ou dégrader la machine. Pour le changement des valeurs spécifiées standard, se procurer le manuel du technicien et suivre les instructions.

N°	Fonction	Niveau de paramétrage	Affichage du panneau Valeur spécifiée standard	Plage de réglage
38	Vitesse de la couture non répétitive (one-shot) (La vitesse maximale dépend de la machine utilisée.)	2	S-ASS 1500	150 à Max
39	Course de la pédale pour le démarrage de la rotation	2	P-SSP 30	10 à 50
40	Section de vitesse réduite de la pédale	2	P-LSA 60	10 à 100
41	Position où le relève-presseur commandé par la pédale commence à remonter	2	P-FLW -21	- 60 à - 10
* 42	Position où le presse-tissu commence à s'abaisser	2	P-FLD 10	8 à 50
* 43	Course de pédale 2 au début de la coupe du fil	2	P-TRM2 -51	- 60 à - 10
* 44	Course de la pédale jusqu'au point où la vitesse (nombre de tours) devient maximale	2	P-MAX 150	10 à 150
* 45	Valeur de correction du neutre de la pédale	2	P-ANP 0	- 15 à 15
* 46	Fonction de relevage du presseur à la mise sous tension	2	F-FLPO 0	0 / 1
47	Durée de maintien du relevage du relève-presseur automatique	2	T-FL 60	10 à 600
* 48	Course de pédale 1 au début de la coupe du fil	2	P-TRM1 -35	- 60 à - 10
49	Durée d'abaissement de presseur	2	T-FLWT 140	0 à 250
50	Fonction de relevage du presseur par la pédale	2	PFL 1	0 / 1
51	Correction de la phase d'activation du solénoïde pour l'exécution de points arrière au début de la couture	2	T-SON 25	- 36 à 36
52	Correction de la phase de désactivation du solénoïde pour l'exécution de points arrière au début de la couture	2	T-SOFF - 7	- 36 à 36
53	Correction de la phase de désactivation du solénoïde pour l'exécution de points arrière à la fin de la couture	2	T-EOFF -12	-36 à 36
54	Fonction de relevage du presseur par la pédale	2	PCDMP 850	500 à 1400
55	Fonction de relevage du presse-tissu après la coupe du fil	2	FLAT 1	0 / 1
56	Fonction de rotation arrière pour le relevage de l'aiguille après la coupe du fil	2	RATRM 1	0 / 1
57	Fonction de détection de la quantité restante de fil de canette	2	BTDF 1	0 à 4
58	Fonction de maintien sur la position haute/basse prédéterminée de la barre à aiguille	2	HPOS 0	0 à 3
59	Fonction de sélection A/M d'exécution de points arrière au début de la couture	2	SBTO 1	0 / 1
60	Fonction d'arrêt juste après l'exécution de points arrière au début de la couture	2	SBTQ 0	0 / 1
61	Fonction d'entrée de presseur pour machine à travail debout	2	T-BTDB 500	0 à 2000
63	Vitesse (nombre de tours) de coupe du fil	2	T-STCP 0	0 à 1000
64	Vitesse de changement de l'EBT (points arrière à la fin de la couture)	2	S-WAIT 180	0 à 250
67	Activation/désactivation de la commande de l'ourleur automatique	2	F-AH 1	0 / 1
68	Activation/désactivation du démarrage de la commande du capteur de fin de tissu de l'ourleur automatique	2	F-AHS 1	0 / 1
69	Activation/désactivation de la commande de vitesse du capteur de fin de tissu de l'ourleur automatique	2	F-AHSP 1	0 / 1
70	Nombre de points de la désactivation du capteur de fin de tissu de l'ourleur automatique.	2	N-AHOF 0	0 à 500

Il est toutefois possible de changer la valeur spécifiée standard selon la machine utilisée. Les fonctions et les valeurs spécifiées sont susceptibles d'être modifiées sans autorisation en vue d'apporter des améliorations de fonctions et performances.

Ne pas changer la valeur spécifiée des fonctions portant un * car ces fonctions sont destinées à la maintenance. Il est très dangereux de changer les valeurs spécifiées standard définies en usine car ceci peut casser ou dégrader la machine. Pour le changement des valeurs spécifiées standard, se procurer le manuel du technicien et suivre les instructions.

N°	Fonction	Niveau de paramétrage	Affichage du panneau Valeur spécifiée standard	Plage de réglage
71	Sélection de condensation de coupe du fil invalide	2	F-TCON 1	0 / 1
72	Fonction de moteur à embrayage	2	F-CMOT 0	0 / 1
73	Fonction de relance	2	F-RET 1	0 / 1
74	Fonction de dispositif de coupe du fil MF	2	MFTRM 0	0 / 1
* 75	Sens de rotation du moteur	2	DM 1	0 / 1
* 84	Durée d'aspiration initiale du solénoïde de relève-presseur	2	T-PUT 250	50 à 500
85	Délai de démarrage de l'exécution de points arrière à la fin de la couture	2	T-WAIT 50	0 à 250
86	Délai d'attente de la rotation arrière pour le relevage de l'aiguille	2	T-WRR 100	0 à 250
87	Fonction de sélection de la courbe de pédale	2	F-PCS 0	0 / 1 / 2
* 89	Fonction de libération de tension	2	TRS 0	0 / 1
90	Fonction de déplacement sur la position d'arrêt HAUTE initiale	2	NUO 0	0 / 1
* 91	Fonction d'interdiction de mouvement de compensation après la rotation manuelle du volant	2	F-PMAT 1	0 / 1
92	Fonction de réduction de vitesse de l'exécution de points arrière au début de la couture	2	F-DSBT 0	0 / 1
93	Fonction d'addition de commutateur de points de compensation par le relevage/abaissement de l'aiguille	2	F-MADF 0	0 / 1
94	Mode d'affichage de test	2	F-TEST 0	0 / 1
96	Vitesse (nombre de tours) maximale (La vitesse maximale dépend de la machine utilisée.)	2	S-MAX 3500	150 à Max
100	Fonction de sortie du signal 2 pas (lors de l'exécution de points arrière au début et à la fin de la couture)	2	F-2PBT 0	0 / 1
101	Fonction de sortie d'inversion 2 pas (lors de la sortie du signal de distance verticale de mouvement alternatif)	2	F-2PDL 0	0 / 1
102	Définition initiale du signal de sortie 2 pas	2	2PINI 0	0 / 1
103	Définition du nombre de points de la sortie du signal de distance verticale de mouvement alternatif	2	N-DLOF 0	0 à 30
104	Position de relevage automatique du presseur lors de l'activation de coupe du fil en couture arrière	2	F-RAFL 0	0 / 1
105	Délai de désactivation du signal de sortie de refroidisseur d'aiguille	2	T-DNCOFF 500	0 à 2000
106	Paramétrage de commande de configuration * Lorsque le paramètre n° 76 Fonction de moteur à embrayage est mis à 1, le paramètre n° 106 Paramétrage de commande de configuration est également mis à 1. Pour revenir à l'état initial, mettre le paramètre n° 106 à «0» après avoir mis le paramètre n° 76 à «0».	2	F-PATT 0	0 / 1
107	Activation du signal de sortie de distance verticale de mouvement alternatif après la coupe du fil	2	F-ATBO 0	0 / 1 / 2
118	Activation de l'annulation de l'état d'erreur de graissage	2	GN-CLR 0	0 / 1

Il est toutefois possible de changer la valeur spécifiée standard selon la machine utilisée. Les fonctions et les valeurs spécifiées sont susceptibles d'être modifiées sans autorisation en vue d'apporter des améliorations de fonctions et performances.

Ne pas changer la valeur spécifiée des fonctions portant un * car ces fonctions sont destinées à la maintenance. Il est très dangereux de changer les valeurs spécifiées standard définies en usine car ceci peut casser ou dégrader la machine. Pour le changement des valeurs spécifiées standard, se procurer le manuel du technicien et suivre les instructions.

4. INTERFACE EXTERNE

L'interface externe est la partie qui permet de raccorder le panneau de commande à un autre système.
Pour l'utilisation et plus d'informations, voir le manuel du technicien.

1) Fente carte mémoire

La carte mémoire se trouve sur le capot frontal sur le côté gauche du panneau de commande.

2) Port RS-232C

Le connecteur RS-232C se trouve derrière le cache en caoutchouc au dos du panneau de commande.

3) Port d'entrée général (connecteur de raccordement de l'interrupteur de contrôle de production)

Le connecteur d'entrée général CN105 se trouve derrière le couvercle de sortie des cordons situé au dos du panneau de commande.

5. AFFICHAGE D'ERREUR

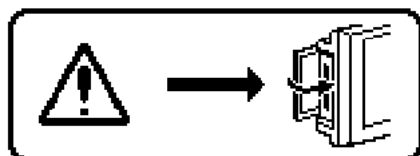
Dans les cas suivants, vérifier si le phénomène se reproduit plusieurs fois avant de le considérer comme une anomalie.

Phénomène	Cause	Remède
Lorsqu'on bascule la tête de la machine en arrière, un bip se fait entendre et la machine ne fonctionne plus.	Le problème ci-contre à gauche se produit lorsqu'on bascule la tête de la machine en arrière sans avoir placé l'interrupteur d'alimentation sur arrêt.	Placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (OFF) avant de basculer la tête de la machine en arrière.
Les solénoïdes pour la coupe des fils, l'exécution de points arrière, le tire-fil, etc., ne fonctionnent pas. La lampe à main ne s'allume pas.	Lorsque le fusible de protection de l'alimentation des solénoïdes a sauté.	Vérifier le fusible de protection de l'alimentation des solénoïdes.
La machine ne fonctionne pas lorsqu'on appuie sur la pédale juste après la mise sous tension. Lorsqu'on appuie sur la pédale juste après avoir enfoncé une fois l'arrière de la pédale, la machine fonctionne.	La position neutre de la pédale a changé. (Ceci peut être dû à un changement de pression du ressort de la pédale, etc.)	Exécuter la fonction de correction automatique du neutre du capteur de pédale.
La machine ne s'arrête pas lorsqu'on ramène la pédale au neutre.		
La position d'arrêt de la machine varie (irrégulière).	On a oublié de resserrer la vis du volant lors du réglage de la position d'arrêt de l'aiguille.	Serrer la vis du volant à fond.
Le pied presseur ne remonte pas bien qu'un releveur automatique soit installé.	La fonction de releveur automatique est désactivée.	Sélectionner "FL ON" par la sélection de fonction du releveur automatique.
	La pédale est réglée sur le système KFL.	Placer le cavalier sur la position PFL pour que le pied presseur soit relevé lorsqu'on enfonce l'arrière de la pédale.
	Le cordon du releveur automatique n'est pas branché au connecteur (CN37).	Brancher correctement le cordon.
L'interrupteur touch-back ne fonctionne pas.	Le pied presseur est relevé par le releveur automatique.	Attendre que le pied presseur se soit abaissé avant d'actionner l'interrupteur.
	Le releveur automatique n'est pas installé, mais la fonction du releveur automatique a été placée à l'état activé.	Sélectionner "FL OFF" lorsque le releveur automatique n'est pas installé.
La machine ne fonctionne pas.	Le cordon de sortie du moteur (4 broches) est débranché.	Brancher correctement le cordon.
	Le connecteur (CN30) du cordon de signal du moteur est débranché.	Brancher correctement le cordon.



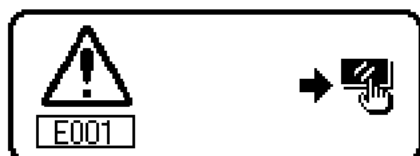
Fehler werden durch das Tafeldisplay, den Summer des Schaltkastens gemeldet.

Aufgrund der Unterschiede in den Verfahren erscheinen drei verschiedene Bildschirme auf dem Paneldisplay.

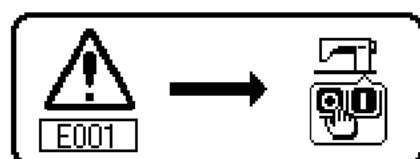


1) Die Fehleranzeige verschwindet, wenn die Bedienungsperson die Ursache beseitigt.

Exemple) Le couvercle de la fente carte mémoire est ouvert.
Fermer le couvercle.



2) Drücken Sie die Rückstelltaste, und beseitigen Sie die Fehlerursache, nachdem Sie die Fehleranzeige gelöscht haben.



3) Beseitigen Sie die Fehlerursache nach dem Ausschalten der Stromversorgung.

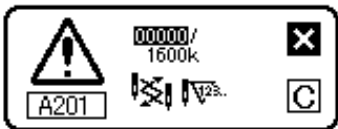
[Liste des codes d'erreur (Affichage de la boîte électrique)]

Les codes d'erreur de cette machine sont les suivants. Ces codes d'erreur s'accompagnent d'un interverrouillage (fonction de limitation) et informent du problème afin qu'il ne s'amplifie pas. Lors d'une demande d'intervention, indiquer les codes d'erreur.

N°	Description de l'erreur détectée	Cause possible	Points à vérifier
-	Couvercle carte mémoire ouvert	Le couvercle de la fente carte mémoire est ouvert.	Fermer le couvercle.
E000	Exécution de l'initialisation des données (Ceci n'est pas une erreur.)	- La tête de la machine vient d'être remplacée. - Lorsque l'opération d'initialisation est exécutée	
E003	Débranchement du connecteur du synchroniseur	- Le signal de détection de position n'est pas émis par le synchroniseur de la tête de la machine. - Anomalie du synchroniseur	- Vérifier si le connecteur du synchroniseur (CN33,CN43) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. - Vérifier si le cordon du synchroniseur n'a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine.
E004	Défaillance du capteur de position inférieure du synchroniseur		
E005	Défaillance du capteur de position supérieure du synchroniseur		
E007	Surcharge du moteur	- La tête de la machine est verrouillée. - Un tissu dont l'épaisseur dépasse la valeur admissible pour la tête de la machine est utilisé. - Le moteur ne tourne pas. - Moteur ou circuit d'attaque endommagé.	- Vérifier si le fil de couture n'est pas embrouillé dans la poulie du moteur. - Vérifier si le connecteur de sortie du moteur (4 broches) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. - Vérifier s'il y a une résistance lorsqu'on tourne le moteur à la main.
E008	Défaillance du connecteur de la tête de la machine (Bloc résistance)	Le connecteur de la tête de la machine présente un problème de connexion.	Vérifier si le connecteur de la tête de la machine (CN32) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion.
E011	La carte mémoire n'est pas insérée	La carte mémoire n'est pas insérée.	
E012	Erreur de lecture	Les données de la carte mémoire ne peuvent pas être lues.	Couper l'alimentation.
E013	Erreur d'écriture	Les données ne peuvent pas être enregistrées sur la carte mémoire.	Couper l'alimentation.
E014	Protection en écriture	La carte mémoire est en mode d'interdiction d'écriture.	Couper l'alimentation.
E015	Erreur de formatage	Le formatage n'est pas possible.	Couper l'alimentation.
E016	Dépassement de capacité de support externe	La capacité de la carte mémoire est insuffisante.	Couper l'alimentation.
E019	Dépassement de taille de fichier	Le fichier est trop grand.	Couper l'alimentation.
E032	Erreur d'interchangeabilité de fichier	Il n'y a pas d'interchangeabilité de fichier.	Couper l'alimentation.
E053	Exécution de l'initialisation des données de sauvegarde du panneau (Pas d'erreur)	Lorsque le code de modèle du panneau ne correspond pas à celui de la boîte de commande. Lors de l'exécution de l'opération d'initialisation avec le panneau.	Couper l'alimentation.

N°	Description de l'erreur détectée	Cause possible	Points à vérifier
E302	Défaillance de contacteur de détection de chute (MF : Capteur de couteau de coupe-fil) (Lorsque le contacteur de sécurité est actionné.)	- Le contacteur de détection de chute est activé lorsque la machine est sous tension. - Position incorrecte du couteau de coupe-fil	- Vérifier si l'on n'a pas basculé la tête de la machine en arrière sans placer l'interrupteur d'alimentation sur arrêt (le fonctionnement de la machine est interdit par mesure de sécurité.) - Vérifier si le cordon de détection de chute n'est pas pris dans la machine et n'est pas sectionné. - Vérifier si le levier du contacteur de détection de chute n'est pas pris dans une autre pièce.
E331	Activation simultanée du dispositif coupe-ruban (TC03) et du capteur de coupe	Vérifier si la pression d'air est correcte.	Vérifier si la pression d'air est correcte.
E332	Désactivation simultanée du dispositif coupe-ruban (TC03) et du capteur de coupe	Problème de montage et de réglage	Vérifier si la pression d'air est correcte.
E730	Défaillance du codeur	Le signal d'entrée du moteur est incorrect.	- Vérifier si le connecteur du signal du moteur (CN30) ne présente pas de mauvais contact ou de déconnexion. - Vérifier si le cordon du signal du moteur n'a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine.
E731	Défaillance du capteur de déconnexion du moteur		
E811	Surtension	- La tension d'entrée est supérieure à la valeur nominale. - Un courant de 220 V a été fourni pour une SC-510 de caractéristiques 110 V - Une tension de 400 V a été appliquée à la boîte de 220V(230 V).	- Vérifier si la tension d'alimentation n'est pas supérieure à la tension nominale + 10 %. - Vérifier si le sélecteur 110 V/220 V n'est pas incorrectement positionné. Dans les cas ci-dessus, la carte d'alimentation (POWER) est endommagée.
E813	Tension insuffisante	- La tension d'entrée est inférieure à la valeur nominale. - Un courant de 110 V a été fourni pour une SC-510 de caractéristiques 220 V - Une tension de 110 V a été appliquée à la boîte de 220 V. - Le circuit intérieur est endommagé par la surtension appliquée	- Vérifier si la tension d'alimentation n'est pas inférieure à la tension nominale – 10 %. - Vérifier si le sélecteur 110 V/220 V n'est pas incorrectement positionné. - Vérifier si le fusible n'a pas sauté ou si la résistance régénératrice n'est pas endommagée.
E915	Problème de communication (Entre le panneau de commande et la carte IPOP (extension))	- Débranchement du cordon du panneau de commande - Domage au panneau de commande - Problème de connexion ou dommage de la carte IPOP.	- Vérifier si le connecteur du panneau de commande (CN121) n'est pas lâche ou déconnecté. - Vérifier si le cordon du panneau de commande n'a pas été sectionné en se prenant dans la tête de la machine ou une autre pièce. - Vérifier si la carte IPOP est solidement fixée ou si le connecteur n'est pas lâche.
E916	Problème de communication (Entre le panneau de commande et la carte IPOP (extension))	Problème de connexion ou dommage de la carte IPOP	Vérifier si la carte IPOP est solidement fixée ou si le connecteur n'est pas lâche.
E924	Défaillance de l'entraînement du moteur	Anomalie de l'entraînement du moteur	

[Liste des avertissements (Affichage de la boîte électrique)]

No	Contenu et affichage de l'avertissement	Remède	Remarques
A201	Avertissement de remplacement de l'aiguille 	- Appuyer sur X pour faire disparaître l'écran d'avertissement et remplacer l'aiguille. Effacer ensuite la valeur sur l'écran d'effacement. - Appuyer sur C pour effacer la valeur et remplacer l'aiguille.	Voir "(1) Informations de gestion de couture", p.14.
A202	Avertissement de nettoyage 	- Appuyer sur X pour faire disparaître l'écran d'avertissement et effectuer le nettoyage. Effacer ensuite la valeur sur l'écran d'effacement. - Appuyer sur C pour effacer la valeur et effectuer le nettoyage.	Voir "(1) Informations de gestion de couture", p.14.
A203	Avertissement de renouvellement d'huile 	- Appuyer sur X pour faire disparaître l'écran d'avertissement et renouveler l'huile. Effacer ensuite la valeur sur l'écran d'effacement. - Appuyer sur C pour effacer la valeur et renouveler l'huile.	Voir "(1) Informations de gestion de couture", p.14.